



FICHA TÉCNICA

420B – 1.4028 –X30Cr13
FT-012 – Índice 0

Acero inoxidable martensítico a 13% de cromo. Un temple a 1045°C y un revenido a unos 200°C le confieren una dureza óptima de 52 HRc. Para obtener una buena resistencia a la corrosión, no superar los 420°C en el revenido. Evitar pues los revestimientos. El pulido de la superficie mejora sensiblemente su resistencia a la corrosión.

APLICACIONES	VENTAJAS
Instrumentaciones ortopédicas: taladros, fresas, roscas, escariadores... Industria agroalimentaria	Buen compromiso dureza-resistencia a la corrosión.
NORMAS	FORMAS
WERKSTOFF NR. 1.4128 ASTM F899 NF S94-090 EN 10088-3	BARRA Diámetro 4 a 220 mm Longitud 3000-3500 mm Tolerancia Ø≤20mm: h9 – Ø>20mm: h11

➤ COMPOSICIÓN QUÍMICA

%	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Fe
mín	0,26					13,0		Resto
máx	0,35	1,0	0,040	0,030	1,00	14,0	1,00	



FICHA TÉCNICA

420B – 1.4028 –X30Cr13
FT-012 – Índice 0

➤ CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

Condición		Dureza
Estado Recocido	Calentamiento a 850°C seguido de un enfriamiento lento	195 HB
Después de temple		≥ 50 HRc

➤ TRATAMIENTO TÉRMICO

Recocido	745°C – 825°C mantenida 2 a 4 horas enfriamiento muy lento
Temple	Temple al aceite o al aire: 950°C – 1050°C
Revenido	El rango de temperatura de 400°C a 850°C no es aconsejable por el riesgo de fragilización y de disminución de la resistencia a la corrosión



➤ PROPIEDADES FÍSICAS

Densidad (g/cm ³)	7,7
Dureza típica (HRc)	48 - 52
Módulo de elasticidad a 20°C (N/mm ²)	215 x 10 ³
Conductividad térmica a 20°C (W/m °C)	30
Calor específico (J/Kg °C)	450
Magnética	Sí

Las informaciones y datos técnicos contenidos en esta ficha técnica se dan a título informativo únicamente.
Solo dará fe la información de nuestros certificados de análisis de materiales.