

PRECALENTAMIENTO DE ACEROS

TABLA DE PRECALENTAMIENTO

Utilizando acero al carbono como material de aporte

Grupo de Aceros	Designación	% Carbón	Precalentamiento °C Metal Base 4" Espesor	
Aceros al Carbón	ASI - SAE	1015	0.13 - 0.18	66
		1020	0.18 - 0.23	66
		1030	0.28 - 0.34	93
		1040	0.37 - 0.44	149
		1080	0.75 - 0.88	316
Aceros al Manganeso	ASI - SAE	1330	0.28 - 0.33	121
		1335	0.33 - 0.38	149
		1340	0.38 - 0.43	177
		1345	0.43 - 0.48	204
		1345 H	0.42 - 0.49	204
Aceros al Molibdeno	ASI - SAE	4027 H	0.24 - 0.30	121
		4032 H	0.29 - 0.35	149
		4037 H	0.34 - 0.41	177
		4042 H	0.39 - 0.46	204
		4047 H	0.44 - 0.51	232
Aceros al Cromo - Molibdeno	ASI - SAE	4118	0.17 - 0.23	121
		4130	0.27 - 0.34	149
		4135	0.32 - 0.39	204
		4145	0.41 - 0.49	260
		4145 H	0.42 - 0.49	260
Aceros Bonificados	ASI - SAE	4340	0.38 - 0.43	260
		4615	0.18 - 0.18	121
		4620	0.17 - 0.22	121
		4720 H	0.17 - 0.23	149
		4820 H	0.17 - 0.23	149
Aceros al Carbón	ASI - SAE	5015	0.12 - 0.17	93
		5046	0.43 - 0.48	232
		5115	0.13 - 0.18	93
		5145	0.43 - 0.48	232
		5160	0.56 - 0.64	288

Estas temperaturas de precalentamiento se recomiendan cuando se utilizan procesos de bajo hidrógeno en materiales de 4" de espesor, menores temperaturas deben ser utilizadas en materiales más delgados y si es un material de mayor espesor requerirá un mayor precalentamiento dependiendo del espesor del material. Cuando no utilice bajo hidrógeno, se recomienda incrementar la temperatura de precalentamiento en 150°C aproximadamente.