



ACERO INOXIDABLE AUSTENÍTICO AL 7% DE NÍQUEL ACX 110

DESIGNACIÓN EN	DESIGNACIÓN ASTM
1.4310	Tp301
X10CrNi18-8	S30100

DESCRIPCIÓN El acero inoxidable austenítico ACX 110, presenta alta tenacidad, resistencia a atmósferas corrosivas y brillo superficial. Todo esto hace que sea una excelente elección para aplicaciones estructurales y decorativas. Además, ofrece buenas propiedades de soldabilidad y se puede obtener en estado recocido o con distintos grados de endurecimiento.

COMPOSICIÓN QUÍMICA

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N
≤ 0,10	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	16,50 - 18,00	6,00 - 7,00	≤ 0,10

APLICACIONES

- Elementos decorativos arquitectónicos y automovilísticos
- Industria Alimentaria
- Cubertería y menaje
- Componentes aeronáuticos
- Cajas de ferrocarril y de trailer
- Muelles

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS EN ESTADO DE RECOCIDO

Rp₀₂	> 250 N/mm ²
Rp_{1.0}	> 280 N/mm ²
Rm	600 - 950 N/mm ²
Alargamiento	mín 40%
Dureza	máx 200 HB

PROPIEDADES FÍSICAS

A 20°C presenta una densidad de 7,9 kg/dm³ y un calor específico de 500 J/kg·K

	20°C	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C
Mod.elasticidad(GPa)	200	194	186	179	172	165
Coeficiente medio dilatación térmica entre 20°C (10 ⁻⁶ · K ⁻¹)	-	16	17	17	18	18
Conductividad térmica (W / m K)	15	16,2	-	-	-	21,4
Resistividad eléctrica (Ω mm ² / m)	0,73	-	-	-	-	-

SOLDADURA

Los consumibles recomendados son los siguientes:

Electrodos revestidos	Alambres y varillas	Electrodos huecos
E 19 9	G 19 9 L (GMAW) W 19 9 L (GTAW) P 19 9 L (PAW) S 19 9 L (SAW)	T 19 9 L
308	308 308 L	308



**RESISTENCIA A LA
CORROSIÓN**

El ACX 110 es ligeramente menos resistente que el ACX 120 y es propenso a presentar corrosión intergranular.

Su susceptibilidad a la precipitación de carburos durante las operaciones de soldadura restringe su uso en muchas aplicaciones a favor del ACX 150. Es adecuado en atmósferas urbanas y en aplicaciones que supongan la manipulación de alimentos.

**RESISTENCIA A LA
OXIDACIÓN EN
CALIENTE**

Este acero inoxidable no es recomendado para aplicaciones a temperatura mayor de 870°C. Como la velocidad de oxidación se ve altamente afectada por la atmósfera a la cual el inoxidable está expuesto, por los ciclos de calentamiento y enfriamiento, y por el diseño estructural, no se puede presentar datos que puedan aplicarse a todas las condiciones de servicio.

**MANTENIMIENTO
SUPERFICIAL**

Es imprescindible realizar periódicamente unas adecuadas prácticas de limpieza para conservar las superficies de forma indefinida y obtener las mejores prestaciones del acero inoxidable.

Para la correcta limpieza, se recomienda el empleo de agua y jabones de tipo neutro aplicados con una bayeta o cepillo que no arañe al inoxidable. Finalizar siempre la operación con un buen enjuagado con agua para conseguir la completa eliminación del producto limpiador empleado.

Se deben evitar los productos clorados. En caso que sea imprescindible su uso, el contacto ha de ser mínimo y tiene que ir seguido por un abundante enjuagado con agua.

ESPECIFICACIONES

Puede ser suministrado de acuerdo a los requerimientos de las normas EN, ASTM, ASME.

Cumple con los requisitos de las directivas europeas de:

- Industria alimentaria (RE 1935/2004)
- Cromo hexavalente (ROHS)
- Aparatos eléctricos (ROHS)