

# ANTINIT 304L



AISI : 304L      W N°: 1.4306  
 DIN : X2 Cr Ni 19 - 11

Tipo de aleación promedio : C máx. 0,03 Si 0,5 Mn 1,40 Cr 18,5 Ni 9,5 %  
 Color de identificación : Blanco - Negro  
 Estado de suministro : Apagado. Dureza típica 160 HB  
**Acero inoxidable, aleado al cromo níquel, muy resistente a la corrosión intergranular y ataques químicos del medio ambiente.**  
**Posee una buena resistencia a la acción corrosiva del agua, ácidos y soluciones alcalinas si se emplea con superficie pulida espejo.**

**Muy apropiado para embutir y pulir; fácil viruteado.**

**APLICACIONES:** En las industrias alimenticias tales como la cervecera, lechera, azucarera. Fábricas de jabones, ceras y grasas comestibles, utensilios domésticos y de hotelería, cubiertos, industria del cuero como también farmacéutica y de la técnica dental. Para elementos que exigen una resistencia a temperatura hasta 350 °C.

## INDICACIONES PARA EL TRATAMIENTO TÉRMICO

**Forjado:** 1200 - 900 °C

**Enfriamiento al aire**

**Apagar:** Agua, aire (espesor menor a 2mm) 1000 - 1100 °C

Dimensiones menores de 2 mm, de espesor, enfriar al aire

**Soldadura:** El acero es fácilmente soldable, se recomienda electrodos BÖHLER UTP 308L / FOX 308L o Varilla BÖHLER TIG 308 / 308L  
 Luego de soldar, el enfriamiento brusco no es necesario.

39

PROPIEDADES MECÁNICAS										
Ensayo por choque sobre Probeta entall. mín. Joule	Ensayo Erichsen de est. en chapa de 1 mm. en mm.	Límite de fluencia ensayada en probeta caliente mín. N/mm <sup>2</sup>				Dureza (Brinell) HB	Límite de fluencia mín. N/mm <sup>2</sup>	Resistencia a la tracción N/mm <sup>2</sup>	Alargamiento (L = 5d) mín. %	Contracción mín. %
		100°	200°	300°	400°					
137	-12	147	127	108	98	160	216	490-686	50	50
VALORES FÍSICOS										
Peso específico Kg/dm <sup>3</sup>	Módulo de elasticidad a 20 °C	Resistencia eléctrica a 20 °C Ohm. Mm <sup>2</sup> /m	Conductividad térmica a 20 °C cal/cm s. °C	Calor específico a 20 °C cal/g °C	Dilatación térmica 10 <sup>-6</sup> m/m °C entre 20 °C y					
					100°	200°	300°	400°	500°	
7.9	20.300	0.73	0.035	0.12	16	17	17	18	18	

*Los aceros austeníticos son susceptibles de endurecer durante el maquinado y presentar magnetismo. Por ello, las herramientas deberán estar perfectamente afiladas y firmemente sujetadas. La profundidad de corte no debe ser muy pequeña.*

Soldadura: Consultar con Departamento Técnico.