

Composição química			Especificações	Principais características	Aplicações típicas
Element	Min %	Max %			
C	-	0.15	AMS 5833 AMS 5834 AMS 5876 ASTM F1058 ISO 5832-7 ISO 15156-3 (NACE MR 0175)  <b>Designações</b> W.Nr. 2.4711 UNS R30003 UNS R30008 AWS 100	Combinação de alta resistência, ductilidade e boas propriedades mecânicas a temperaturas ambiente  Resistência excelente à fadiga  Resistência excelente à corrosão em vários ambientes  Não magnético  Crono-endurecível (apenas com têmpera de mola)  Ideal para aplicações de água do mar	Molas Componentes para vedantes Dispositivos médicos Componentes para relógios Aplicações aeroespaciais Aplicações petroquímicas Engenharia naval
Mn	1.50	2.50			
Si	-	1.20			
P	-	0.015			
S	-	0.015			
Cr	19.00	21.00			
Ni	14.00	16.00			
Co	39.00	41.00			
Mo	6.00	8.00			
Be	-	0.10			
Fe	BAL				

<b>Densidade</b>	8.3 g/cm <sup>3</sup>	0.300 lb/in <sup>3</sup>
<b>Ponto de fusão</b>	1427 °C	2600 °F
<b>Coefficiente de expansão</b>	12.5 µm/m °C (20 – 100 °C)	7.0 x 10 <sup>-6</sup> in/in °F (70 – 212 °F)
<b>Módulo de rigidez</b>	77 kN/mm <sup>2</sup>	11168 ksi
<b>Módulo de elasticidade</b>	203.4 kN/mm <sup>2</sup>	29501 ksi

Tratamento térmico de peças acabadas					
Estado conforme fornecido pela Alloy Wire	Tipo	Temperatura		Tempo (Hr)	Arrefecimento
		°C	°F		
Recozido	-	-	-	-	-
Têmpera de mola	Crono-endurecimento	520	970	5	Ar

Propriedades				
Estado	Força tênsil aprox.		Temperatura de funcionamento aprox.	
	N/mm <sup>2</sup>	ksi	°C	°F
Recozido	< 1100	< 160	-185 to +450	-300 to +840
Têmpera de mola	1400 – 1900	203 – 276	-185 to +450	-300 to +840
Têmpera de mola + Maturação	1900 – 2200	276 – 319	-185 to +450	-300 to +840

As gamas de força tênsil acima são os valores típicos. Se precisar de valores diferentes, por favor, solicite-os.