



NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

AÇO INOX 304 – DESCASCADO E POLIDO

1. AÇO: AISI 304 E 304L

2. COMPOSIÇÃO QUÍMICA E PROPRIEDADES MECÂNICAS

%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Cr	%Ni
Máx. 0,08	Máx. 2,00	Máx. 1,00	Máx. 0,045	Máx. 0,03	17,0 a 20,0	8,0 a 12,00

Ø [mm]	Limite de Tração [MPa]	Limite de Escoamento [MPa]	Alongamento	Dureza [HB]*
Ø ≤ 40	600 a 850	Mín. 190	Mín. 25%	130 a 200
40,01	580 a 850	Mín. 190	Mín. 30%	130 a 200
Ø > 63	500 a 700	Mín. 190	Mín. 30%	130 a 200

*Dureza referencial, não controlado

3. RUGOSIDADE SUPERFICIAL MÁXIMA: 1,00µm Ra

4. TOLERÂNCIA DIMENSIONAL: h11

5. OVALIZAÇÃO: contida na tolerância ISO h11

6. EMPENAMENTO MÁXIMO: 1,00mm/metro linear*

*Quando medir empeno com relógio comparador, considerar duas vezes o valor do empeno máximo, informado acima.

7. PRODUNDIDADE MÁX. DE DEFEITO SUPERFICIAL:

FAIXA DE Ø	Grau 3
3 < Ø ≤ 10	-
10 < Ø ≤ 18	0,15
18 < Ø ≤ 30	0,20
30 < Ø ≤ 50	0,20
50 < Ø ≤ 80	0,20
80 < Ø ≤ 100	0,25

- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -



NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

8. ACABAMENTO NAS PONTAS:

Salvo acordo prévio, o corte é feito na serra circular a frio, sem faceamento posterior.

9. TOLERÂNCIA NO COMPRIMENTO:

Tolerância de corte: comprimento nominal (pedido) -0mm / +7mm.

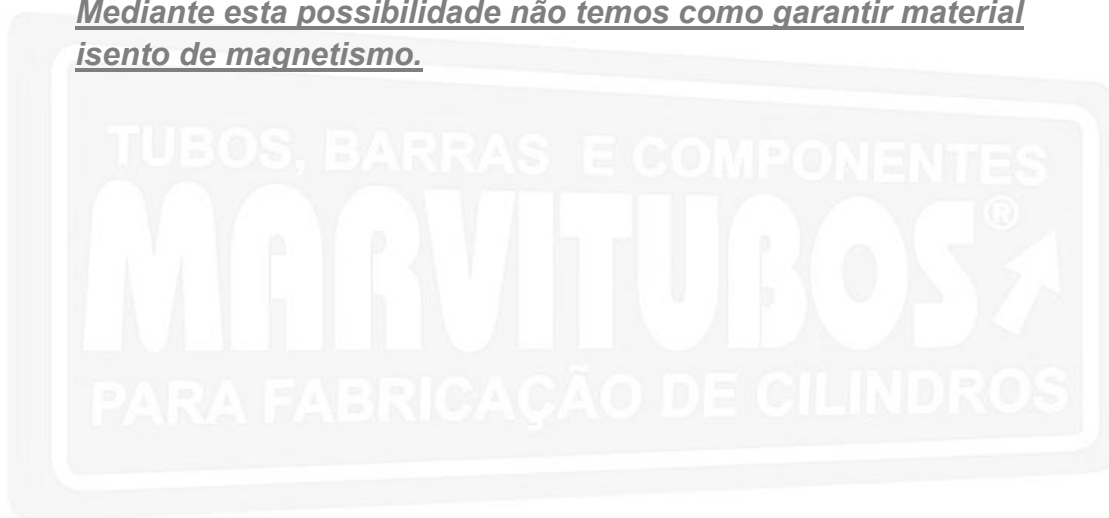
10. NOTA:

Inox 304 podem ser levemente magnéticos ou até mesmo magnéticos, conforme explicado no trecho da norma NBR 15653 citado abaixo.

“NORMA NBR 15693 NOTA 1”

Os aços inoxidáveis austeníticos podem ter suas propriedades magnéticas alteradas para levemente magnéticas ou até magnéticas, devido ao processo de fabricação ou de trabalho.

Mediante esta possibilidade não temos como garantir material isento de magnetismo.



- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -