

	<p>Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p>CARBOGAS-80</p>
<p>Camino del Valle, 12 TLF: 91-871-21-12 28500 Arganda del Rey FAX: 91-871-51-32 (MADRID) andres@iquimetal.e.telefonica.net</p>	<p>FICHA TÉCNICA</p>	<p>rev. 0</p>

1. FORMA DE EMPLEO

El horno se precalienta, vacío, hasta 750° C, y la carga de piezas se introduce después, para evitar su oxidación en el período de precalentamiento.

A continuación, cerrado el horno, se inyecta CARBOGAS en pequeñas dosis a fin de consumir de 1 a 2 centímetros cúbicos por cada decímetro cúbico de capacidad de la cámara del horno, en el tiempo que se tarda en alcanzar los 900 - 930° C.

Alcanzada la temperatura de régimen (925°C es la más frecuente), se aumenta el caudal de CARBOGAS a 4 centímetros cúbicos por decímetro cúbico en media hora. Se disminuye luego a 3 centímetros cúbicos en media hora y finalmente se estabiliza en 2 centímetros cúbicos por decímetro cúbico y por hora, durante todo el proceso.

Estos valores del caudal de CARBOGAS deben ser considerados a título de orientación y pueden variar sensiblemente con el tipo de horno, clase de acero, forma de la carga y temperatura de cementación. El ajuste del caudal óptimo debe ser establecido experimentalmente.

ESPESOR DE LA CAPA CEMENTADA

En procesos bien conocidos y trabajando con aceros al carbono o poco aleados, los espesores que deben obtenerse con el CARBOGAS son:

Temperatura	2 horas	3 horas	5 horas
900°C	0,5 mm	0,7 mm	1,2 mm
925°C	0,6 mm	0,9 mm	1,4 mm