



**FICHA TECNICA
DE MATERIA PRIMA
ACERO HOT ROLLED
DECAPADO Y SIN DECAPAR**

FTE 006
Edición No. 07
Fecha: 2017-02-09
Página 1 de 2

DESCRIPCIÓN: Lámina en Acero Hot Rolled (laminada en caliente), requerida para la fabricación de tubería de aplicaciones mecánicas.

ESPECIFICACIONES DEL MATERIAL

LAMINA SIN DECAPAR, BORDES DE LAMINACIÓN

La lámina en Acero Hot Rolled Calidad Comercial CS Tipo B, se requiere según normas: ASTM A 1011, ASTM A568 u otro acero equivalente que tenga los contenidos de composición química establecidos en la presente ficha técnica.

LAMINA DECAPADA Y ACEITADA, BORDE DE LAMINACIÓN

La lámina en Acero Hot Rolled Calidad Comercial CS Tipo B, se requiere según normas: ASTM A 1011, ASTM A568 u otro acero equivalente que tenga los contenidos de composición química establecidos en la presente ficha técnica.

COMPOSICIÓN QUÍMICA		ESPESOR DE LA LÁMINA	
COMPONENTE	REQUISITO (%)	ESPECIFICACIÓN (mm)	TOLERANCIAS (mm)
Carbono (C)	0,02-0,15	1.5	± 0,11
Manganeso (Mn)	0,60 máximo	1.9	± 0,13
Fósforo (P)	0,030 máximo	2.0	± 0,13
Azufre (S)	0,035 máximo	2,3	± 0,13
		2,5	± 0,13
		3,0	± 0,15

PROPIEDADES MECANICAS

VALORES DE REFERENCIA

Elongación %: Mínimo 25 % medido en 50 mm
Esfuerzo a la fluencia: 205 Mpa a 340 Mpa
Dureza 75 HRB máximo

TOLERANCIAS DEL ANCHO DE LA LAMINA

ANCHO ESPECIFICADO (mm)		TOLERANCIA EN EL ANCHO (mm)
Mínimo	Máximo	-0/+5
400	1220	Para bordes de Laminación

Diámetro interno bobina: 510 mm mínimo

ACABADO SUPERFICIAL: Las bobinas de acero deben estar aceitadas. Los rollos de lámina no deben presentar marcas, rayones, deslaminación, fisuras, golpes o empates y los bordes sin golpes o mordidos.

REVISÓ :

APROBÓ :

JEFE DE GESTION DE CALIDAD

GERENTE GENERAL

ESPECIFICACIONES DEL EMPAQUE

NORMA EXIGIDA: ASTM A 700-90 (NTC 2674)

TTULO: Empaque, rotulado y carga de productos de acero para embarque.

FORMA: 1. Empaque individual de rollos de lámina con el ojo de la bobina horizontal, o
2. Empaque individual de rollos con plataforma de estiba con el ojo de la bobina horizontal

PESO MÍNIMO DE CADA ROLLO: 4000 kg

PESO MÁXIMO DE CADA ROLLO: 13000 kg

ROTULADO DEL PRODUCTO: Como requisito mínimo, los rollos deben ser rotulados con el nombre del fabricante, el número de la norma correspondiente al material, el peso neto y bruto, el número de la orden del comprador y con el número de identificación interna del proveedor, mediante una etiqueta fácilmente localizable y legible en cada rollo.

OBSERVACIONES ADICIONALES: Cada lote de producción despachado debe tener su certificado de calidad, el cual debe especificar como mínimo la norma del material, número de la orden de compra y los resultados de las pruebas de composición química y propiedades mecánicas para cada rollo.