

TABELA DE COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)										
AÇOS CARBONO CONFORME SAE J403										
ABNT	C	Mn	P (máximo)	S (máximo)						
SAE/AISI										
1020	0.18-0.23	0.30-0.60	(máx.) 0.040	(máx.) 0.050						
1045	0.43-0.50	0.60-0.90	máx. 0.040	0.050						
1050	0.48-0.55	0.60-0.90	máx. 0.040	0.050						
1060	0.55-0.65	0.60-0.90	máx. 0.040	0.050						
1070	0.65-0.75	0.60-0.90	máx. 0.040							
AÇOS LIGADOS CONFORME SAE J404										
Nº SAE	C	Mn	P (máximo)	S (máximo)	Si	Ni	Cr	Mo		
4130	0.28-0.33	0.40-0.60	0.035	0.040	0.15-0.30	-	0.80-1.10	0.15-0.25		
4140	0.38-0.43	0.75-1.00	0.035	0.040	0.15-0.30	-	0.80-1.10	0.15-0.25		
4320	0.17-0.22	0.45-0.65	0.035	0.040	0.15-0.30	1.65-2.00	0.40-0.60	0.20-0.30		
4340	0.38-0.43	0.60-0.80	0.035	0.040	0.15-0.30	1.65-2.00	0.70-0.90	0.20-0.30		
52100	0.98-1.10	0.25-0.45	0.025	0.025	0.15-0.30	-	1.30-1.60	-		
8620	0.18-0.23	0.70-0.90	0.035	0,040	0.15-0.30	0.40-0.70	0.40-0.60	0.15-0.25		
8640	0.38-0.43	0.75-1.00	0.035	0,040	0.15-0.30	0.40-0.70	0.40-0.60	0.15-0.25		
AÇOS FERRAMENTA										
TRABALHO A QUENTE										
	C	Mn	P (máximo)	S (máximo)	Si	Ni	Cr	Mo	V	W
VH13	0.37- 0.43	0.30-0.50	0.030	0.030	0.90-1-20	-	4.80-5.50	1.20-1.50	0.90-1.10	
VMO	0.50-0.60	0.65-0.95	0.030	0.030	0.10-0.40	1.50-1.80	1.00-1.20	0.45-0.55	0.07-0.12	
TRABALHO A FRIO										
VC 131	2.00-2.25	0.15-0.45	0.030	0.030	0.10-0.40	-	11.00-12.00	-	-	0.60-0.80
VND	0.90-1.05	1.00-1.20	0.035	0.035	0.15-0.35	-	0.50-0.70	-	0.05-0.15	0.50-0.70
VW3	0.40-0.50	0.20-0.40	0.035	0.035	0.80-1.10	-	0.90-1.20	-	0.15-0.20	1.80-2.10
VD-2	1.50-1.60	0.15-0.45	0.030	0.030	0.10-0.40	-	11.00-12.00	-	0.90-1.10	-