



# CARBONITRURAZIONE

Il Trattamento di Carbonitrurazione consiste nella diffusione di Carbonio e Azoto negli strati superficiali di un componente meccanico realizzato in acciaio allo stato semilavorato/finito (il trattamento può comportare una deformazione che varia in funzione del tipo di materiale e della geometria del pezzo).

La Carbonitrurazione viene eseguita in ambiente gassoso ad una temperatura che varia generalmente da 780° a 870°C.

La carbonitrurazione e il successivo trattamento di tempra in olio correlato, vengono eseguiti allo scopo di aumentare la resistenza all'usura/fatica e migliorare le caratteristiche di resistenza superficiale anche di acciai a bassa temprabilità tipo Fe, AVP, C10, 9SMnPb27, FeP01, FeP04 ecc.

Le caratteristiche principali da prescrivere per il trattamento di carbonitrurazione sono:

- Tipo di materiale utilizzato
- Profondità di Carbonitrurazione
- Durezza superficiale (facoltativo)

