FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

Planchas de Acero Inoxidable

Norma Técnica: ASTM A-240 / A-480 **Línea:** Productos Planos Laminados **Unidad de Peso:** Kilogramos (kg)

1. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

Las planchas de acero inoxidable fabricadas bajo las especificaciones **ASTM A-240 / A-480** son productos metálicos planos laminados en frío (espesores delgados) o laminados en caliente (espesores medios y gruesos), diseñados para ofrecer alta resistencia a la corrosión, durabilidad mecánica y excelente comportamiento sanitario y estructural. Su versatilidad permite procesos de corte, plegado, rolado, embutido y soldadura en entornos industriales, arquitectónicos y alimentarios.

2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GENERALES

Parámetro	Especificación
Denominación General	Planchas de Acero Inoxidable (Láminas y Placas)
Normas de Fabricación	ASTM A-240 / A-240M (requisitos químicos y mecánicos) y ASTM A-480 / A-480M (tolerancias dimensionales y de acabado)
Calidades Habituales	Serie Austenítica: AISI 304, 304L, 316, 316L, 310S | Serie Ferrítica: AISI 430
Proceso de Laminación	Laminado en Frío (CR) para espesores finos; Laminado en Caliente (HR) recocido y decapado para espesores mayores
Acabados Superficiales	2B (mate liso laminado en frío), BA (brillante recocido), No. 1 (laminado en caliente, decapado), No. 4 (satinado/esmerilado)
Formatos Estándar	1,220 mm × 2,440 mm (4' × 8') y 1,500 mm × 3,000 mm (5' × 10'). *Otras dimensiones a pedido.*
Base de Cálculo de Peso	Pesos teóricos aproximados calculados sobre la densidad estándar del acero inoxidable austenítico (~8.00 g/cm³)

3. TABLA DE ESPESORES, EQUIVALENCIAS Y PESOS TEÓRICOS APROXIMADOS

La siguiente tabla detalla el rango completo de espesores nominales disponibles en milímetros y su equivalente aproximado en pulgadas, junto con el peso teórico por plancha según el formato estándar:

Espesor Nominal		Formato 1,220 mm × 2,440 mm	Formato 1,500 mm × 3,000 mm
Milímetros (mm)	Aprox. Pulgadas (")	Peso teórico aproximado (kg)	Peso teórico aproximado (kg)
0.30	1/85"	7.144	10.800
0.40	1/64"	9.526	14.400
0.45	1/57"	10.716	16.200
0.50	1/54"	11.907	18.000
0.60	1/40"	14.289	21.600
0.70	1/36"	16.670	25.200

Espesor Nominal		Formato 1,220 mm × 2,440 mm	Formato 1,500 mm × 3,000 mm
Milímetros (mm)	Aprox. Pulgadas (")	Peso teórico aproximado (kg)	Peso teórico aproximado (kg)
0.75	1/34"	17.861	27.000
0.80	1/32"	19.052	28.800
0.90	1/27"	21.433	32.400
1.00	1/24"	23.814	36.000
1.20	1/20"	28.577	43.200
1.50	1/16"	35.722	54.000
2.00	5/64"	47.629	72.000
2.50	3/32"	59.536	90.000
3.00	1/8"	71.443	108.000
4.00	5/32"	95.258	144.000
4.50	23/128"	107.165	162.000
4.76	3/16"	113.357	171.360
5.00	25/128"	119.072	180.000
6.00	1/4"	142.886	216.000
7.93	5/16"	188.848	285.480
9.52	3/8"	226.713	342.720
12.70	1/2"	302.443	457.200
15.87	5/8"	377.935	571.320
19.05	3/4"	453.664	685.800
25.40	1"	604.886	914.400
31.75	1 1/4"	756.107	1,143.000
38.10	1 1/2"	907.329	1,371.600
50.80	2"	1,209.772	1,828.800

INSUMOS PERÚ
INSUMOS MINEROS E INDUSTRIALES

> **Nota comercial:** Otras dimensiones de ancho y largo disponibles a pedido. Los pesos indicados son valores teóricos de referencia y pueden presentar ligeras variaciones dentro de las tolerancias permitidas por la norma ASTM A-480.

4. APLICACIONES PRINCIPALES

- **Industria Alimentaria y Gastronómica:** Mesas de trabajo, campanas extractoras, tanques de almacenamiento, fregaderos y revestimientos sanitarios.
- **Industria Química, Farmacéutica y Minera:** Recipientes a presión, intercambiadores de calor, ductos, tolvas y estructuras expuestas a ambientes corrosivos.
- **Arquitectura y Construcción:** Revestimiento de fachadas, ascensores, pasamanos, mobiliario urbano y decoración interior.
- **Metalmecánica y Transporte:** Carrocerías especiales, cisternas, componentes de maquinaria y calderería industrial.

5. RECOMENDACIONES DE ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN

- Almacenar bajo techo, en ambientes secos, ventilados y libres de partículas ferrosas o vapores ácidos que puedan contaminar la capa pasiva del acero inoxidable.
- Mantener la película protectora de PVC (en acabados 2B, BA o No. 4) hasta finalizar los procesos de corte, doblado e instalación.
- Utilizar eslingas textiles o separadores de madera limpia durante el izaje y apilado para evitar rayaduras superficiales.

INSUMIND PERÚ
INSUMOS MINEROS INDUSTRIALES