

NORME DI RIFERIMENTO:

EN 10088-3: 2014 (Laminati a caldo e finiti a freddo)

CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA	FRANCIA	UK	USA	
EN 10088-3: 2005		(UNI 6900: 71)	(DIN 17440 - 85)	(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt. 3 -91)	AISI	
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X12CrS13	1.4005	X 12 CrS 13	-	-	Z 11 CF 13	416S21	416

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C	Si / max	Mn / max	P / max	S / max	Cr	Mo / max
0,06÷0,15	1,00	1,50	0,040	0,15÷0,35	12,0÷14,0	0,60

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Pelato siderurgico (1X) allo stato trattato

Spessore max (mm)	Trattamento termico	Durezza HB max*	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min
100	Ricotto (+A)	220	-	730 max	-
	Bonificato (+QT 650)	-	450	650÷850	12

*solo come valore guida

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Barre trafilate (2H, 2B) e rettificate (2G) allo stato trattato

Spessore max (mm)	Ricotto		Bonificato			
	R _m (MPa) max	HB max*	Trattamento termico	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa) max	A ₅ (%) min**
≤ 10	880	280	Bonificato (+QT650)	550	700÷1000	8
> 10 ≤ 16	880	280		500	700÷1000	8
> 16 ≤ 40	800	250		450	650÷930	10
> 40 ≤ 63	760	230		450	650÷880	10
> 63 ≤ 100	730	220		450	650÷850	12

* solo per informazione ** valori validi solo per spessori superiori a 5 mm

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura (aria)	Tempra (aria, olio)	Rinvenimento (QT 650)
°C	900÷1100	745÷825	950÷1000	680÷780

