

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°			
X17CrNi16-2	1.4057	X 16 CrNi 16	X17CrNi16-2	1.4057	Z 15 CN 16 - 02	431S29	431

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C	Si / max	Mn / max	P / max	S / max	Cr	Ni
0,12÷0,22	1,00	1,50	0,040	0,030	15,0÷17,0	1,50÷2,50

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	KV (J) min
100	Ricotto (+A)	295	-	950 max	-	-
≤ 60	Bonificato (+QT 800)	-	600	800÷950	14	25
> 60 ≤ 100	Bonificato (+QT 800)	-	600	800÷950	12	20
≤ 60	Bonificato (+QT 900)	-	700	900÷1050	12	16
> 60 ≤ 100	Bonificato (+QT 900)	-	700	900÷1050	10	15

* solo come valore guida

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

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**	KV (J) min**
≤ 10	1050	330		750	850÷1100	7	-
> 10 ≤ 16	1050	330		700	850÷1100	7	-
> 16 ≤ 40	1000	310	Bonificato (+QT800)	650	800÷1050	9	25
> 40 ≤ 63	950	295		650	800÷1000	12	25
> 63 ≤ 100	950	295		650	800÷950	12	16

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo e rotoli trafilati (2H)

Classe di resistenza	+C 500	+C 650	+C 800	+C 900
R _m (MPa)	500÷700	650÷850	800÷1000	900÷1100

Nota: la classe di resistenza sarà valutata in funzione del diametro in fase di richiesta d'ordine



CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo e rotoli trafilati ricotti (2D)

Spessore	$0,50 \leq d \leq 1,00$	$1,00 \leq d \leq 3,00$	$3,00 \leq d \leq 5,00$	$5,00 \leq d \leq 16,00$
Rm (MPa) max	1100	1050	1000	950
A (%) max	10	10	10	15

Nota: nel caso in cui il materiale fosse prodotto allo stato skinpassato, il valore Rm può essere aumentato di 50 MPa

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura (forno, aria)	Tempra (aria o olio)	Rinvenimento (QT 800)	Rinvenimento (QT 900)
°C	900÷1100	680÷800	950÷1050	750÷800 + 650÷700	600÷650

