

NORME DI RIFERIMENTO:

EN 10088-3: 2014 (Laminati a caldo e finiti a freddo) | EN 10263-5: 2017 (Vergelle, barre e filo per deformazione 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 1554 -90)	AISI	
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X6CrMo17-1	1.4113	X 8 CrMo 17	X6CrMo17-1	1.4113	Z 8 CD 17-01	434S20	434

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C / max	Si / max	Mn / max	P / max	S / max	Cr	Mo
0,08	1,00	1,00	0,040	0,030	16,0÷18,0	0,90÷1,40

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

Spessore max (mm)	Durezza HB max*	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	Resistenza alla corrosione intergranulare	
					allo stato di fornitura	allo stato saldato
100	200	280	440÷660	18	SI	NO

*solo come valore guida

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo e rotoli trafilati (2H)

Classe di resistenza	+C 500	+C 650	+C 800	+C900
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	0,10 ≤ d ≤ 0,20	0,20 ≤ d ≤ 0,50	0,50 ≤ d ≤ 1,00	1,00 ≤ d ≤ 3,00	3,00 ≤ d ≤ 5,00	5,00 ≤ d ≤ 16,00
R _m (MPa) max	900	850	850	800	750	700
A (%) min	10	15	15	15	15	20

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

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

Spessore max (mm)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min*
≤ 10	340	540÷700	8
> 10 ≤ 16	320	500÷700	12
> 16 ≤ 40	280	440÷700	15
> 40 ≤ 63	280	440÷700	15
> 63 ≤ 100	280	440÷660	18

* valori validi solo per spessori superiori a 5 mm



CARATTERISTICHE MECCANICHE - Barre, filo e rotoli per deformazione a freddo

Spessore mm	Laminato (+AT) o Pelato (+AT+PE)		Trafilato (+AT +C)		Trafilato solubilizzato (+AT +C +AT)		Trafilato solubilizzato skinpassato (+AT +C +AT +LC)	
	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (MPa) max	Z (%) min
≥2 ≤5	-	-	-	-	600	60	660	58
>5 ≤10	600	60	710	57	600	60	640	58
>10 ≤25	600	60	690	57	600	60	-	-

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura (aria)
°C	800÷1100	750÷850

