

NORME DI RIFERIMENTO:  
 EN 10263-2: 2017

**CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE**

EUROPA		ITALIA	GERMANIA	FRANCIA	UK	USA
EN 10263-2: 2001		(UNI 7356 - 74)	(DIN 1654-2: 89)	(NF A 35-564: 83)	-	ASTM
Qualità	N°		Werkstoff	N°		
(C10C)	(1.0214)	CB 10 FF	QSt 36 - 3	1.0214	XC 10 FF	-

**COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)**

C	Si/ max	Mn	P / max	S / max	Al
0,08÷0,12	0,10	0,30÷0,50	0,025	0,025	0,020÷0,060

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Spessore mm	Laminato (+U) o Laminato Pelato (+U +PE)		Ricotto globulare (+AC) o Ricotto globulare + Pelatura (+AC +PE)		Laminato trafilato (+U +C)		Trafilato ricotto globulare debolmente trafilato (+U +C +AC + LC)		Trafilato + Ricotto globulare (+AC +C)	
	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min
≥2 ≤5	-	-	-	-	-	-	410	68	-	-
>5 ≤10	430	60	380	70	520	58	400	68	470	63
>10 ≤40	430	60	380	70	510	58	400	68	460	63
>40 ≤100	430	60	380	70	-	-	-	-	-	-

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura di addolcimento
°C	850÷1100	650÷700

