

NORME DI RIFERIMENTO:

EN ISO 683-1: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10083-1: 1998		(UNI 7845-78)	(DIN 17200-86)		(NF A 35-552-86)	(BS 970 pt.3-96)	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
C30E	1.1178	C30	Ck 30	1.1178	XC 32	080A30	1030
C30R	1.1179		Cm 30	1.1179			

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

EUROPA	C	Si	Mn	P / max	S	Cr / max	Mo / max	Ni / max	Cu / max	Al
C30E	0,27÷0,34	0,10÷0,40	0,50÷0,80	0,025	≤ 0,035	0,40	0,10	0,40	0,30	-
C30R					0,020÷0,040					0,020÷0,050

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Spessore mm	HB max allo stato		Bonificato (+QT)					Normalizzato (+N)		
	Ricottura di cesoiabilità (+S)	Ricotto addolcito (+A)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa) min	A ₅ (%) min	Z (%) min	KV (J) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa) min	A ₅ (%) min
≤ 16		-	400	600÷750	18	-	30	280	510	20
> 16 ≤ 40	può essere cesoiato senza alcun trattamento termico	-	350	550÷700	20	45	30	250	480	21
> 40 ≤ 100		-	300*	500÷650*	21	30	30	250	480	21
> 100 ≤ 160		-	-	-	-	-	-	230	460	21
> 160 ≤ 250	-	-	-	-	-	-	-	230	460	21

*Vale per i diametri fino a 63 mm o spessori fino a 35 mm

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore mm	Pelato rollato (+SH)		Bonificato + Pelato (+QT +SH)*				Bonificato + Trafilato a freddo (+QT +C)			Trafilato a freddo (+C)		
	Durezza HB	R _m (MPa)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	KV (J) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min
≥ 5 ≤ 10	-	-	-	-	-	-	565	750÷900	9	455	610÷910	6
> 10 ≤ 16	-	-	-	-	-	-	510	680÷850	9	420	570÷870	7
> 16 ≤ 40	145÷198	480÷680	350	550÷750	20	40	460	640÷800	10	345	550÷850	8
> 40 ≤ 63	145÷198	480÷680	300	500÷650	20	40	390	550÷690	11	300	520÷820	9
> 63 ≤ 100	145÷198	480÷680	300	500÷650	20	40	310	500÷650	12	250	480÷780	9

*Questi valori sono validi anche per lo stato Trafilato a freddo + Bonificato (+C +QT)

Nota: per spessori <5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate all'atto della richiesta d'offerta

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento	Tempra in acqua	Rinvenimento
°C	850÷1150	870÷910	650÷700	850÷890	550÷660

rev. 10/2018

nome Rodacciai

Download APP

ACCIAI DA BONIFICA
NON LEGATI
KV30 - R30S
