

NORME DI RIFERIMENTO:

Norma FIAT 52504 | UNI 7847 - 79 (Laminati a caldo)

CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

| EUROPA | | ITALIA | GERMANIA | FRANCIA | UK | USA | |
|------------|----|--|----------------|------------------|------------------|-----------|------|
| EU 86 - 70 | | (UNI 7847 - 79) (UNI 10233 - 3: 93) | (DIN 17212-72) | (NF A 35-563-83) | (BS 970 pt.3-96) | ASTM A 29 | |
| Qualità | N° | | Werkstoff | N° | | | |
| - | - | C43 | - | - | XC 42 TS | 080A42 | 1042 |

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

| FIAT | C | Si | Mn | P / max | S | Cr / max | Ni / max | Cu / max | Al | Pb |
|-------|-----------|-----------|-----------|---------|-------------|----------|----------|----------|-------------|-----------|
| C43 | 0,40÷0,46 | 0,15÷0,40 | 0,60÷0,90 | 0,035 | 0,020÷0,035 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,020÷0,050 | - |
| C43Pb | | | | | | | | | | 0,15÷0,30 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

| Stato di fornitura | Spessore mm | Rp 0,2 (MPa) min | Rm (MPa) | A5 (%) min | KCU (J) min | HB a cuore | HB in superficie |
|---------------------------|-------------|------------------|----------|------------|-------------|------------|------------------|
| RICOTTURA DI ADDOLCIMENTO | tutti | - | - | - | - | - | ≤230 |
| RICOTTURA GLOBULARE | tutti | - | - | - | - | - | ≤200 |
| RICOTTURA ISOTERMICA | tutti | - | - | - | - | - | 155÷180 |
| NORMALIZZATO | ≤60 | - | - | - | - | - | 165÷215 |
| BONIFICATO | ≤12 | 470 | 690÷840 | 15 | 25 | 220÷265 | 220÷265 |
| | >12 ≤16 | 400 | 640÷790 | 16 | 20 | 212÷255 | 220÷265 |
| | >16 ≤40 | 360 | 570÷720 | 17 | 20 | 195÷239 | 220÷265 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO* **

| Spessore (mm) | Laminato + Pelato rullato (+SH) | | Bonificato + Pelato rullato (+QT +SH)*** | | | Bonificato + Trafilato a freddo (+QT +C) | | | Trafilato a freddo (+C) | | |
|---------------|---------------------------------|----------|--|----------|------------|--|----------|------------|-------------------------|----------|------------|
| | Durezza HB | Rm (MPa) | Rp 0,2 (MPa) min | Rm (MPa) | A5 (%) min | Rp 0,2 (MPa) min | Rm (MPa) | A5 (%) min | Rp 0,2 (MPa) min | Rm (MPa) | A5 (%) min |
| ≥5 ≤10 | - | - | - | - | - | 560 | 800÷1000 | 8 | 540 | 700÷1000 | 6 |
| >10 ≤16 | - | - | - | - | - | 525 | 750÷950 | 8 | 460 | 650÷980 | 7 |
| >16 ≤40 | 164÷207 | 550÷710 | 400 | 630÷780 | 18 | 490 | 680÷880 | 9 | 365 | 620÷920 | 8 |
| >40 ≤63 | 164÷207 | 550÷710 | 350 | 600÷750 | 19 | 435 | 620÷820 | 10 | 330 | 590÷840 | 9 |
| >63 ≤100 | 164÷207 | 550÷710 | 350 | 600÷750 | 19 | 420 | 600÷800 | 11 | 290 | 550÷820 | 9 |

*valori indicativi **per spessori <5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate all'atto della richiesta d'offerta e dell'ordine
 ***questi valori sono validi anche per lo stato Trafilato a freddo + Bonificato (+C +QT)

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

| Operazione | Deformazione plastica a caldo | Normalizzazione | Ricottura di addolcimento | Tempra in acqua | Rinvenimento |
|------------|-------------------------------|-----------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| °C | 850÷1150 | 860÷900 | 650÷700 | 840÷880 | 550÷650 |

nome Rodacciai

Download APP

**ACCIAI DA TEMPRA SUPERFICIALE
 NON LEGATI**
R43TI - R43PB
