

**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°			
X6CrMoS17	1.4105	X 10 CrS 17	X6CrMoS17	1.4105	Z 8 CF 17	-	430F

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

C / max	Si / max	Mn / max	P / max	S	Cr	Mo
0,08	1,50	1,50	0,040	0,15÷0,35	16,0÷18,0	0,20÷0,60

**CARATTERISTICHE MECCANICHE - Pelato siderurgico (1X) allo stato solubilizzato**

Spessore max (mm)	Durezza HB max*	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	Resistenza alla corrosione intergranulare	
					allo stato di fornitura	allo stato saldato
100	200	250	430÷630	20	NO	NO

\*solo come valore guida

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

Spessore max (mm)	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min*
≤ 10	330	530÷780	7
> 10 ≤ 16	310	500÷780	7
> 16 ≤ 40	250	430÷730	12
> 40 ≤ 63	250	430÷730	12
> 63 ≤ 100	250	430÷630	20

\* 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	+C900
R <sub>m</sub> (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 <sub>m</sub> (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<sub>m</sub> può essere aumentato di 50 MPa

rev. 10/2018

Mark Rodacciai

Download APP

**ACCIAI INOSSIDABILI  
 FERRITICI**
**1.4105**


TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

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

