

**NORME DI RIFERIMENTO:**

EN ISO 683-4: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

**CORRISPONDENZE APPROXIMATIVE CON ALTRE SIGLE**

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
(EN 10087: 1998) (EN 10277-3: 2008)		(UNI 4838-80)		(DIN 1651-88)	(NF A 35-561-92)	(BS 970 pt.3-91)	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
11SMn30	-	CF 9 SMn 28	9 SMn28	1.0715	S250	230M07	-

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

C / max	Si / max	Mn	P / max	S	Bi *
0,14	0,05	0,90÷1,30	0,11	0,27÷0,33	0,03÷0,20

\* Questi elementi devono essere riportati nel documento di ispezione secondo la EN ISO 683-4, tabella 2.

**CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO**

Spessore mm	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)		Trafilato (+C)		
	Durezza HB max	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%) min
≥5 ≤10	-	-	440	510÷810	6
>10 ≤16	-	-	410	490÷760	7
>16 ≤40	169	380÷570	375	460÷710	8
>40 ≤63	169	370÷570	305	400÷650	9
>63 ≤100	154	360÷520	245	360÷630	9

Nota: per spessori &lt;5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate all'atto della richiesta d'offerta e dell'ordine

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento
°C	950÷1250	870÷910	650÷700

