

NORME DI RIFERIMENTO:
A313 / A313M
CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10088-3: 2014		(UNI 6900: 71)	(DIN 1654-5: 89)		(NF A 35-574-90)	(BS 3111 pt.2 -79)	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X8CrMnCuN17-8-3	1.4597	-	-	-	-	-	204Cu - S 20430

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C / max	Si / max	Mn	P / max	S / max	N	Cr	Cu	Mo / max	Ni
0,10	1,00	6,50÷9,00	0,040	0,030	0,10÷0,30	15,50÷17,50	2,00÷3,50	1,00	1,50÷3,00

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Pelato siderurgiche (1X) allo stato solubilizzato

Spessore max (mm)	Durezza HB max**	Rp _{0,2} (MPa) min	Rp ₁ (MPa) min*	R _m (MPa)**	A ₅ (%) min**	KV (J) min	Resistenza alla corrosione intergranulare	
							allo stato di fornitura	allo stato saldato
100	245	270	305	560÷780	40	100	SI	NO

*solo come valore guida **i valori di HB possono essere aumentati di 100 HB, i valori di R_m possono essere aumentati di 200 MPa e i valori minimi di A₅ possono essere abbassati del 20% per barre con spessore ≤ 35 mm sottoposte a deformazione finale a freddo

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo e rotoli trafilati solubilizzati (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 _m (MPa) max	1050	1000	950	900	850	800
A (%) min	20	30	30	30	35	35

Nota: nel caso in cui il materiale fosse prodotto allo stato skinpassato, il valore R_m può essere aumentato di 50 MPa

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Solubilizzazione (acqua, aria)
°C	900÷1200	1000÷1100

