

NORME DI RIFERIMENTO:

EN 10269: 2013 (Finiti a freddo)

CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10269: 2003		(UNI 7845-78)	(DIN 17200-86)		(NF A 35-552-86)	(BS 970 pt.3-96)	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
21CrMoV5-7	1.7709	-	-	-	-	-	-

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C	Si / max	Mn	P / max	S	Cr	Mo	Ni / max	Al / max	V
0,17÷0,25	0,40	0,40÷0,80	0,025	≤ 0,030	1,20÷1,50	0,55÷0,80	0,60	0,030	0,20÷0,35

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Spessore mm	HB max allo stato		Bonificato (+QT)				
	Ricottura di cesoiabilità (+S)	Ricotto globulare (+AC)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	Z (%) min	KV (J) min + 20°C
≤ 160	255	229	550	700÷850	16	60	63

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura globulare	Ricottura di addolcimento	Tempra in acqua o olio	Rinvenimento
°C	850÷1150	680÷720	650÷730	880÷950	660÷740

