

**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 35-573-90)	(BS 970 pt.3 -91)	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°		
X6CrNiNb18-10	1.4550	X 6 CrNiNb 18 11	X6CrNiNb18-10	1.4550	Z6 CNNb 18 - 10	347S31
						347

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

C / max	Si / max	Mn / max	P / max	S / max	Cr	Nb	Ni
0,08	1,00	2,00	0,045	0,015	17,0÷19,0	10x%C÷1,00	9,0÷12,0

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

Spessore max (mm)	Durezza HB max**	Rp <sub>0.2</sub> (MPa) min	Rp <sub>1</sub> (MPa) min*	R <sub>m</sub> (MPa)**	A <sub>5</sub> (%) min**	KV (J) min	Resistenza alla corrosione intergranulare	
							allo stato di fornitura	allo stato saldato
100	230	205	240	510÷740	40	100	SI	SI

\*solo come valore guida \*\*i valori di HB possono essere aumentati di 100 HB, i valori di R<sub>m</sub> possono essere aumentati di 200 MPa e i valori minimi di A<sub>5</sub> possono essere abbassati del 20% per barre con spessore ≤ 35 mm sottoposte a deformazione finale a freddo

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Solubilizzazione (acqua, aria)
°C	900÷1150	1020÷1120

