

**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 8317: 81)	(DIN 17441 - 86)		(NF A 35-573-90)	(BS 970 pt.3 -91)	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X3CrNb17	1.4511	X 6 CrNb 17	X6CrNb17	1.4511	Z 4 CNb 17	-	-

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

C / max	Si / max	Mn / max	P / max	S / max	Cr	Nb
0,05	1,00	1,00	0,040	0,030	16,0÷18,0	12xC÷1,00

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

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	200	420÷620	20	SI	SI

\*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	320	500÷750	8
> 10 ≤ 16	300	480÷750	8
> 16 ≤ 40	240	400÷700	15
> 40 ≤ 50	240	400÷700	15

\* valori validi solo per spessori superiori a 5 mm

