

NORMEDI RIFERIMENTO

EN 10088-3: 2014 (Lsminsti a caldo e finiti a freddo)

CORRISPONDENZE APPROXIMATIE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10088-3: 2005		(UNI 6900: 71)	(DIN 17440 - 85)		(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt.3 -91)	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X6CrNiCuS18-9-2	1.4570	-	-	-	Z8 CNUF 18 - 09	-	-

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C / max	Si / max	Mn / max	P / max	S	N / max	Cr	Cu	Mo / max	Ni
0,08	1,00	2,00	0,045	0,15÷0,35	0,10	17,0÷19,0	1,40÷1,80	0,60	8,0÷10,0

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Pelato siderurgico (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**	Resistenza alla corrosione intergranulare	
						allo stato di fornitura	allo stato saldato
100	215	185	220	500÷710	35	NO	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 - Barre trafilate (2H, 2B) e rettificate (2G) allo stato solubilizzato

Spessore max (mm)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min*
≤ 10	400	600÷950	15
> 10 ≤ 16	400	600÷950	15
> 16 ≤ 40	185	500÷910	20
> 40 ≤ 63	185	500÷910	20
> 63 ≤ 100	185	500÷710	35

* valori validi solo per spessori superiori a 5 mm

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo e rotoli trafilati (2H)

Classe di resistenza	+C 600	+C 700	+C 800	+C 900	+C 1000
R _m (MPa)	600÷800	700÷900	800÷1000	900÷1100	1000÷1250

Nota: la classe di resistenza sarà valutata in funzione del diametro in fase di richiesta d'ordine



CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo e rotoli trafilati solubilizzati (2D)

Spessore	$0,10 \leq d \leq 0,20$	$0,20 \leq d \leq 0,50$	$0,50 \leq d \leq 1,00$	$1,00 \leq d \leq 3,00$	$3,00 \leq d \leq 5,00$	$5,00 \leq d \leq 16,00$
Rm (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 Rm può essere aumentato di 50 MPa

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Solubilizzazione (acqua, aria)
°C	900÷1150	1020÷1100

