

**CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE**

| EUROPA           |    | ITALIA         | GERMANIA         |    | FRANCIA         | UK                | USA  |
|------------------|----|----------------|------------------|----|-----------------|-------------------|------|
| EN 10088-3: 2005 |    | (UNI 6900: 71) | (DIN 1654-5: 89) |    | (NFA 35-574-90) | (BS 3111 pt.2-79) | AISI |
| Qualità          | N° | -              | Werkstoff        | N° | -               | -                 | -    |
| -                | -  | -              | -                | -  | -               | -                 | -    |

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

|     | C    | Mn   | Si   | S*    | P     | Cr    | Ni   | Cu   | N    |
|-----|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|------|
| min | -    | 5,00 | -    | -     | -     | 16,00 | 3,00 | 1,00 | 0,15 |
| max | 0,10 | 9,00 | 1,00 | 0,015 | 0,045 | 19,00 | 6,00 | 4,00 | 0,20 |

\* per Barre S=0,015 - 0,030

**CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo o rotoli trafilati (2H) \***

| Classe di resistenza | +C 600  | +C 700  | +C 800   | +C900    | +C 1000   | +C 1100   |
|----------------------|---------|---------|----------|----------|-----------|-----------|
| Rm (MPa)             | 600÷800 | 700÷900 | 800÷1000 | 900÷1100 | 1000÷1250 | 1100÷1350 |

\* valori indicativi

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     | $0,50 \leq d \leq 1,00$ | $1,00 \leq d \leq 3,00$ | $3,00 \leq d \leq 5,00$ | $5,00 \leq d \leq 16,00$ |
|--------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------|
| Rm (MPa) max | 950                     | 900                     | 850                     | 800                      |
| A (%) max    | 30                      | 30                      | 35                      | 35                       |

\* valori indicativi

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

**CARATTERISTICHE MECCANICHE - Barre, filo e rotoli per deformazione a freddo \***

| Spessore<br>mm | Laminato (+AT) o Pelato (+AT+PE) |           | Trafilato (+AT +C)       |           | Trafilato solubilizzato (+AT +C +AT) |           | Trafilato solubilizzato skinpassato (+AT +C +AT +LC) |           |
|----------------|----------------------------------|-----------|--------------------------|-----------|--------------------------------------|-----------|--|-----------|
|                | R <sub>m</sub> (MPa) max         | Z (%) min | R <sub>m</sub> (MPa) max | Z (%) min | R <sub>m</sub> (MPa) max             | Z (%) min | R <sub>m</sub> (MPa) max                             | Z (%) min |
| ≥2 ≤5          | -                                | -         | -                        | -         | 600                                  | 68        | 650  | 63        |
| > 5 ≤10        | 590                              | 68        | 740                      | -         | 590                                  | 68        | 640  | 63        |
| > 10 ≤25       | 590                              | 68        | 740                      | -         | 590                                  | 68        | -  | -         |
| > 25 ≤50       | 590                              | 68        | -                        | -         | -                                    | -         | -  | -         |

\* valori indicativi

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

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

