

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 mm	Laminato (+AT) o Pelato (+AT+PE)		Trafilato (+AT +C)		Trafilato solubilizzato (+AT +C +AT)		Trafilato solubilizzato skinpassato (+AT +C +AT +LC)	
	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (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

