

NORME DI RIFERIMENTO:
EN ISO 683-4: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)
CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA	FRANCIA	UK	USA	
EN 10087: 1998 EN 10277-3: 2008		(UNI 4838-80)	(DIN 1651-88)	(NF A 35-561-92)	(BS 970 pt.3-91)	ASTM A 29	
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
(11SMnPb30+Te+Bi)	(1.0718)	(CF 9 SMnPb 28+Te+Bi)	(9 SMnPb 28+Te+Bi)	(1.0718)	S 250 Pb+Te+Bi	-	(12L14+Te+Bi)

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C / max	Si / max	Mn	P / max	S	Pb	Te	Bi
0,14	0,05	0,90÷1,30	0,11	0,27÷0,33	0,20÷0,35	0,01÷0,05	0,05÷0,09

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore mm	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)		Trafilato (+C)		
	Durezza HB max	R _m (MPa)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A5 (%) min
≥5 ≤10	-	-	440	510÷810	6
>10 ≤16	-	-	410	490÷760	7
>16 ≤40	169	380÷570	375	460÷710	8
>40 ≤63	169	370÷570	305	400÷650	9
>63 ≤100	154	360÷520	245	360÷630	9

Nota: per spessori <5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate all'atto della richiesta d'offerta e dell'ordine

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento
°C	950÷1250	870÷910	650÷700

