

**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 6900: 71)	(DIN 17440 - 85)	(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt. 3 -91)	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°		
X46CrS13	1.4035	-	-	-	-	-

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

C	Si / max	Mn / max	P / max	S	Cr
0,43÷0,50	1,00	2,00	0,040	0,15÷0,35	12,5÷14,0

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

Spessore max (mm)	Trattamento termico	Durezza HB max*	R <sub>p 0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	A <sub>5</sub> (%) min**
63	Ricotto (+A)	245	-	800	-

\* solo come valore guida \*\* per le vergelle è applicabile solo il carico di rottura

**CARATTERISTICHE MECCANICHE - Barre trafilate (2H, 2B) e rettificate (2G) allo stato ricotto**

Spessore (mm)	Ricotto	
	R <sub>m</sub> (MPa) max	HB max*
≤ 10	880	280
> 10 ≤ 16	880	280
> 16 ≤ 40	800	250
> 40 ≤ 63	760	230

\* solo per informazione

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura (aria)
°C	900÷1100	750÷850

