

NORME DI RIFERIMENTO:
UNI EN 10087: 1998 (Laminati a caldo) | **UNI EN 10277-3: 2008** (Finiti a freddo)

CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

| EUROPA | | ITALIA | GERMANIA | | FRANCIA | UK | USA |
|--|--------|---------------|---------------|--------|------------------|------------------|-----------|
| UNI EN 10087: 1998 UNI 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° | | | |
| 11SMn37 | 1.0736 | CF 9 SMn 36 | 9 SMn 36 | 1.0736 | S 300 | - | - |

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

| C / max | Si / max | Mn | P / max | S |
|---------|----------|-----------|---------|-----------|
| 0,14 | 0,05 | 1,00÷1,50 | 0,11 | 0,34÷0,40 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

| Spessore mm | Laminato e/o Pelato rollato (+SH) | | Trafilato (+C) | | |
|----------------|-----------------------------------|----------------------|-----------------------------|----------------------|------------|
| | Durezza HB* | R _m (MPa) | R _{p0,2} (MPa) min | R _m (MPa) | A5 (%) min |
| ≥5 ≤10 | - | 380÷570** | 440 | 510÷810 | 6 |
| >10 ≤16 | - | 380÷570** | 410 | 490÷760 | 7 |
| >16 ≤40 | 112÷169 | 380÷570 | 375 | 460÷710 | 8 |
| >40 ≤63 | 112÷169 | 370÷570 | 305 | 400÷650 | 9 |
| >63 ≤100 | 107÷154 | 360÷520 | 245 | 360÷630 | 9 |

* Solo per informazione **Caratteristiche valide solo per laminati

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 |