

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 35-562-86)	(BS 970 pt.3-91)	ASTM A 29
Qualità	N°					
36SMnPb14	1.0765	CF 35 SMnPb 10	-	35 MF 6 Pb	216M36 Leaded	11L37

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C	Si / max	Mn	P / max	S	Pb
0,32÷0,39	0,40	1,30÷1,70	0,06	0,10÷0,18	0,15÷0,35

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Spessore mm	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)		Laminato e/o Pelato rullato e Bonificato (+SH +QT)		
	Durezza HB*	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min
≥5 ≤10	-	580÷770**	480	700÷850	14
>10 ≤16	-	580÷770**	460	700÷850	14
>16 ≤40	166÷222	560÷750	420	670÷820	15
>40 ≤63	166÷219	560÷740	400	640÷790	16
>63 ≤100	163÷219	550÷740	360	570÷720	17

* 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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TRAFILATI

Spessore mm	Trafilato (+C)			Trafilato + Bonificato (+C +QT)			Bonificato + Trafilato (+QT +C)		
	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)*	A ₅ (%) min	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min
≥5 ≤10	500	660÷960	6	-	-	-	525	750÷1000	6
>10 ≤16	440	620÷920	6	-	-	-	520	740÷990	6
>16 ≤40	390	600÷900	7	420	670÷820	15	505	720÷970	8
>40 ≤63	360	580÷840	8	400	640÷790	16	475	680÷930	9
>63 ≤100	340	560÷820	9	360	570÷720	17	405	580÷840	9

*Valori indicativi

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	Tempra in olio	Tempra in acqua	Rinvenimento
°C	950÷1200	860÷890	650÷700	850÷880	820÷840	540÷680