

**NORMEDI RIFERIMENTO**
**EN 10088-3: 2005** (Lsminsti a caldo e finiti a freddo)

**CORRISPONDENZE APPROXIMATIE 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°			
X6CrNiCuS18-9-2	1.4570	-	-	-	Z8 CNUF 18 - 09	-	-

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

C / max	Si / max	Mn / max	P / max	S	N / max	Cr	Cu	Mo / max	Ni
0,08	1,00	2,00	0,045	0,15÷0,35	0,11	17,0÷19,0	1,40÷1,80	0,60	8,0÷10,0

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

Spessore max (mm)	Durezza HB max***	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	Rp <sub>0,1</sub> (MPa) min*	R <sub>m</sub> (MPa)**	A <sub>5</sub> (%) min**	Resistenza alla corrosione intergranulare	
						allo stato di fornitura	allo stato saldato
100	215	185	220	500÷710	35	SI	NO

\*solo come valore guida \*\*i valori di HB possono essere aumentati di 100 HB, i valori di R<sub>m</sub> possono essere aumentati di 200 MPa e i valori minimi di A<sub>5</sub> possono essere abbassati del 20% per barre con spessore ≤ 35 mm sottoposte a deformazione finale a freddo

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

Spessore max (mm)	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min*
≤ 10	400	600÷950	15
> 10 ≤ 16	400	580÷950	15
> 16 ≤ 40	185	500÷910	20
> 40 ≤ 63	185	500÷910	20
> 63 ≤ 100	185	500÷710	35

\* valori validi solo per spessori superiori a 5 mm

**CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo e rotoli trafilati (2H)**

Classe di resistenza R <sub>m</sub> (MPa)	+C 600	+C 700	+C 800	+C 900	+C 1000
	600÷800	700÷900	800÷1000	900÷1100	1000÷1250

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	0,10 ≤ d ≤ 0,20	0,20 ≤ d ≤ 0,50	0,50 ≤ d ≤ 1,00	1,00 ≤ d ≤ 3,00	3,00 ≤ d ≤ 5,00	5,00 ≤ d ≤ 16,00
R <sub>m</sub> (MPa) max	1050	1000	950	900	850	800
A (%) max	20	30	30	30	35	35

Note: If skin passed, R<sub>m</sub> might be increased by up to 50 MPa

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Solubilizzazione (acqua, aria)
°C	900÷1150	1020÷1100