

NORME DI RIFERIMENTO:
EN 10088-3: 2005 (Laminati a caldo e finiti a freddo)

CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
UNI 10088-3: 2005		(UNI 6900: 71)	(DIN 17440-85)		(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt.3 -91)	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X8CrNiS18-9	1.4305	X 10 CrNiS 18 09	X8CrNiS18-09	1.4305	Z8 CNF 18 - 09	303S31	303

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

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

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

Spessore max (mm)	Durezza HB max**	Rp _{0,2} (MPa) min	Rp _{0,1} (MPa) min*	R _m (MPa)**	A ₅ (%) min**	Resistenza alla corrosione intergranulare	
						allo stato di fornitura	allo stato saldato
100	230	190	225	500÷750	35	NO	NO

*solo come valore guida **i valori di HB possono essere aumentati di 100 HB, i valori di R_m possono essere aumentati di 200 MPa e i valori minimi di A₅ 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 _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min*	KV (J) min
≤ 10	400	600÷950	15	-
> 10 ≤ 16	400	600÷950	15	-
> 16 ≤ 40	190	500÷850	20	100
> 40 ≤ 63	190	500÷850	20	100
> 63 ≤ 100	190	500÷750	35	100

* valori validi solo per spessori superiori a 5 mm

CARATTERISTICHE MECCANICHE - Filo o rotoli trafilati (2H)

Classe di resistenza	+C 600	+C 700	+C 800	+C 900	+C 1000	+C 1100	+C 1200	+C 1400	+C 1600
R _m (MPa)	600÷800	700÷900	800÷1000	900÷1100	1000÷1250	1100÷1350	1200÷1450	1400÷1700	1600÷1900

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 _m (MPa) max	1050	1000	950	900	850	800
A (%) max	20	30	30	30	35	35

Nota: nel caso in cui il materiale fosse prodotto allo stato skinpassato, il valore R_m può essere aumentato di 50 MPa

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Solubilizzazione (acqua, aria)
°C	900÷1200	1000÷1100