

**Norme di riferimento**

EN 10088-3: 2005	(Laminati a caldo e finiti a freddo)
EN 10263-5: 2001	(Vergelle, barre e filo per deformazione a freddo)

**Corrispondenze approssimative con altre sigle**

Europa	Italia	Germania	Francia	UK	USA
EN 10088-3: 2005 EN 10263-5: 2001	(UNI 6900: 71)	(DIN 17440-85)	(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt. 3-91)	AISI
<b>Qualità</b> N° X2CrNi18-9 1.4307	-	-	Z 3 CN 19-09	304S15	304L

**Composizione chimica (analisi di colata) %**

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Ni
max	max	max	max	max	max	min – max	min – max
0,030	1,00	2,00	0,045	0,030	0,11	18,0 – 20,0	8,0 – 10,5

**Caratteristiche meccaniche - Pelato siderurgico (1X) allo stato solubilizzato**

Spessore (mm)	Durezza HB	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>p1,0</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)	Resistenza alla corrosione intergranulare	
							Allo stato di vendita	Allo stato saldato
max	max <sup>(1) (2)</sup>	min	min <sup>(1)</sup>	<sup>(2)</sup>	min <sup>(2)</sup>	min		
100	215	175	210	500 – 700	45	10	Si	Si

(1) Solo come valore guida

(2) Per barre con spessore ≤ 35 mm sottoposte a deformazione finale a freddo, i valori di HB possono essere aumentati di 100 HB, i valori di R<sub>m</sub> possono essere aumentati di 20MPa e i valori minimi di A<sub>5</sub> possono essere abbassati del 20%.**Caratteristiche meccaniche barre trafilate (2H, 2B) e rettificata (2G) allo stato solubilizzato**

Spessore (mm)	R <sub>p 0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
	min	min - max	min <sup>(3)</sup>	min
≤ 10	400	600 – 930	25	-
10,1 – 16	380	600 – 930	25	-
16,1 – 40	175	500 – 830	30	100
40,1 – 63	175	500 – 830	30	100
63,1 – 100	175	500 – 700	45	100

(3) Valori validi solo per spessori superiori a 5 mm

**Caratteristiche meccaniche – Barre per deformazioni a freddo**

Spessore (mm)	Laminato (+AP) o Pelato (+AT+PE)		Trafilato (+AT+C)		Trafilato solubilizzato (+AT+C+AT)	
	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	Z (%) min
Da - a						
2 – 5	-	-	-	-	730	63
5,1 – 10	630	68	800	-	680	63
10,1 – 25	630	68	760	-	-	-
25,1 – 50	630	68	740	-	-	-

**Temperature di lavorazione consigliate**

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