

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)
EN 10272: 2007	(Barre di acciaio inossidabile per impieghi in pressione)

Corrispondenze approssimative con altre sigle

Europa	Italia	Germania	Francia	UK	USA
EN 10088-3: 2005 EN 10263-5: 2001 EN 10272: 2007	(UNI 6900: 71)	(DIN 17440-85)	(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt. 3-91)	AISI
Qualità X2CrNiMo17-12-2	N° 1.4404	X 2 CrNiMo 17 12	Z 3 CND 17-11-02	316S11	316L

Composizione chimica (analisi di colata) %

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Ni	Mo
max	max	max	max	max	max	min – max	min – max	min – max
0,030	1,00	2,00	0,045	0,030	0,11	16,5 – 18,5	10,0 – 13,0	2,00 – 2,50

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

Spessore (mm)	Durezza HB	Rp0,2 (MPa)	Rp1,0 (MPa)	Rm (MPa)	A5(%)	KV (J)	Resistenza alla corrosione intergranulare	
							Allo stato di vendita	Allo stato saldato
max	max (1) (2)	min	min (1)	(2)	min(2)	min		
100	215	200	235	500 – 700	40	100	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 Rm possono essere aumentati di 20MPa e i valori minimi di A% possono essere abbassati del 20%.

Caratteristiche meccaniche barre trafilate (2H, 2B) e rettificata (2G) allo stato solubilizzato

Spessore (mm)	Rp 0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
	min	min - max	min(3)	min
≤ 10	400	600 – 930	25	-
10,1 – 16	380	600 – 930	25	-
16,1 – 40	200	500 – 830	30	100
40,1 – 63	200	500 – 830	30	100
63,1 – 100	200	500 – 700	40	100

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

Caratteristiche meccaniche – Barre, filo e rotoli per deformazioni a freddo

Spessore (mm)	Laminato (+AP) o Pelato (+AT+PE)		Trafilato (+AT+C)		Trafilato solubilizzato (+AT+C+AT)	
	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (MPa) max	Z (%) min	R _m (MPa) max	Z (%) min
Da - a						
2-5	-	-	-	-	670	68
5,1-10	650	68	780	-	650	68
10,1-25	650	68	750	-	650	68
25,1-50	650	68	-	-	-	-

Temperature di lavorazione consigliate

Deformazione plastica a caldo	Solubilizzazione (acqua, aria)
900-1200 °C	1000-1120 °C