

# X 1 4 Cr Mo S 17

[ Nr. 1.4104 ]



trafilati  
fabrizio

SRL

## Norme di riferimento

EN 10088-3: 2004 (Laminati a caldo e finiti a freddo)

## Corrispondenze approssimative con altre sigle

Europa	Italia	Germania	Francia	UK	USA
EN 10088-3: 2004	(UNI 6900: 71)	(DIN 17440-85)	(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt.3-91)	AISI
<b>Qualità</b> X14CrMoS17	<b>N°</b> X10CrS17	<b>Werkstoff</b> X14CrMoS17	<b>N°</b> Z 13 CF	420S45	430 F

## Composizione chimica (analisi di colata) %

C	Si	Mn	P	Cr	S	Mo
min – max	max	max	max	min – max	min – max	min – max
0,10 – 0,17	1,00	1,50	0,040	15,5 – 17,5	0,15 – 0,35	0,20 – 0,60

## Caratteristiche meccaniche - Pelato siderurgico (1X) allo stato trattato

Spessore (mm)	Trattamento Termico	Durezza HB	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)
max		max <sup>(1)</sup>	min	min – max	min
100	Ricotto (+A)	220	-	730 max	-
≤60	Bonificato (+QT650)	-	500	650 – 850	12
60,1 ÷ 100	Bonificato (+QT650)	-	500	650 – 850	10

(1) Solo come valore guida

## Caratteristiche meccaniche - barre trafilate (2H, 2B) e rettificate (2G) allo stato trattato

Spessore (mm)	Ricotto		Bonificato (+QT650)		
	R <sub>m</sub> (MPa)	HB (MPa)	R <sub>p 0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)
≤ 10	max	max <sup>(2)</sup>	min	max	min <sup>(3)</sup>
≤ 10	880	280	580	700-980	7
10,1 – 16	880	280	530	700-980	7
16,1 – 40	800	250	500	650-930	9
40,1 – 63	760	230	500	650-880	10
63,1 – 100	730	220	500	650-850	10

(2) Solo come valore guida.

(3) Validi solo per spessori ≥ 5 mm.

## Temperature di Lavorazione consigliate

Deformazione plastica a caldo	Ricottura di addolcimento	Tempra in olio	Tempra in acqua	Rinvenimento (+QT650)
900 – 1100 °C	750 – 850 °C	950 – 1070 °C	950 – 1070 °C	550 – 650 °C

I dati contenuti nel presente documento sono da intendersi come unico riferimento e possono essere soggetti a continui cambiamenti. Trafilati Fabrizio SRL declina ogni e qualsiasi responsabilità per le conseguenze che possono derivare dal loro utilizzo.