

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 1554-90)	AISI	
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X30Cr13	1.4028	X30Cr13	X30Cr13	1.4028	Z 33 C 13	420S45	420

Composizione chimica (analisi di colata) %

C	Si	Mn	P	Cr	S
min – max	max	max	max	min – max	max
0,26 – 0,35	1,00	1,50	0,040	12,0 – 14,0	0,030

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

Spessore (mm)	Trattamento Termico	Durezza HB	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
max		max ⁽¹⁾	min	min – max	min	min
100	Ricotto (+A)	245	-	800 max	-	-
	Bonificato (+QT850)	-	650	850 – 1000	10	15

(1) Solo come valore guida

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

Spessore (mm)	Ricotto		Bonificato (+QT850)			
	R _m (MPa)	HB (MPa)	R _p 0,2 (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
	max	max ⁽²⁾	min	max	min ⁽³⁾	min
≤ 10	950	305	700	900-1050	7	-
10,1 – 16	950	305	650	900-1150	7	-
16,1 – 40	900	280	650	850-1100	9	15
40,1 – 63	840	260	650	850-1050	9	15
63,1 – 100	800	245	650	850-1000	10	15

(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 (+QT850)
900 - 1100 °C	745 – 825 °C	950 – 1050 °C	950 – 1050 °C	625 - 675 °C