

**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°	X30Cr13	Werkstoff	N°	420S45	420
X30Cr13	1.4028		X30Cr13	1.4028		

**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 <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
max		max <sup>(1)</sup>	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 <sub>m</sub> (MPa)	HB (MPa)	R <sub>p</sub> 0,2 (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
	max	max <sup>(2)</sup>	min	max	min <sup>(3)</sup>	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