

QUALITÀ MATERIALE 11SMnPb30 (CF 9 SMnPb 28)

Norma di riferimento EN 10087: 2000

Numero 1.0718

COMPOSIZIONE CHIMICA

C% max	Si% max	Mn%	P% max	S%	Pb%	Mo%	Ni%	
0,14	0,05	0,90-1,30	0,11	0,27-0,33	0,20-0,35	–	–	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto
±0,02	+0,01	±0,04	+0,02	±0,03	+0,03-0,02	–	–	

TEMPERATURE IN °C

Deformazione a caldo	Stato naturale	Ricottura di lavorabilità	Tempra superficie cementata	Cementazione
1250-950	–	680 aria	–	–
			Preriscaldamento per saldatura	Distensione dopo saldatura
Normalizzazione	Tempra a cuore	Tempra a cuore	sconsigliata	sconsigliata
900 aria	880 acqua	890 olio polimero	AC1 –	AC3 –
				MS –

PROPRIETÀ FISICHE

Laminati a caldo non trattato EN 10087: 2000					Laminato a caldo temprato e rinvenuto				
Prova di trazione in longitudinale a 20°C									
diametro mm		R	HB		R	Rp 0.2	A%	HB	
oltre	fino a	N/mm ²			N/mm ²	N/mm ² min	min		
5	10	380-570	112-169		Non destinato a trattamento termico				
10	16	380-570	112-169						
16	40	380-570	112-169						
40	63	370-570	109-169						
63	100	360-520	107-154						
Trafilato a freddo EN 10277-3: 2000					Laminato Pelato Rullato EN 10277-3				
Valgono anche per + Rettificato					Valgono anche per + Rettificato				
diametro		Prova di trazione in longitudinale a 20°C			Prova di trazione in longitudinale a 20°C				
mm		R*	Rp 0.2*	A%	HB	R	Rp 0.2	A%	HB
oltre	fino a	N/mm ²	N/mm ² min	min		N/mm ²	N/mm ² min	min	
5**	10	510-810	440	6	154-243	–	–	–	–
10	16	490-760	410	7	149-226	–	–	–	–
16	40	460-710	375	8	139-218	380-570	–	–	112-169
40	63	400-650	305	9	155-231	370-570	–	–	108-169
63	100	360-630	245	9	104-192	360-520	–	–	107-154

*per i piatti il carico Rp 0.2 può differire del -10% e R del ±10%

**per spessori inferiori a 5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate in fase di ordine