

NORME DI RIFERIMENTO:
UNI EN 10087: 1998 (Laminati a caldo) | **UNI EN 10277-3: 2008** (Finiti a freddo)

CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
UNI EN 10087: 1998 UNI EN 10277-3: 2008		(UNI 4838-80)	(DIN 1651-88)		(NF A 35-562-86)	(BS 970 pt.3-91)	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
10SPb20	1.0722	CF 10 SPb 20	10 SPb 20	1.0722	13 MF 4 + Pb	-	(11109)

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C	Si / max	Mn	P / max	S	Pb
0,07÷0,13	0,40	0,70÷1,10	0,06	0,15÷0,25	0,20÷0,35

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Spessore mm	Laminato e/o Pelato rollato (+SH)		Trafilato (+C)		
	Durezza HB*	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min
≥5 ≤10	-	360÷530**	410	520÷780	7
>10 ≤16	-	360÷530**	390	490÷740	8
>16 ≤40	107÷156	360÷530	360	460÷720	9
>40 ≤63	107÷156	360÷530	295	410÷660	10
>63 ≤100	105÷146	350÷490	235	380÷630	11

* Solo per informazione **Caratteristiche valide solo per laminati
Nota: per spessori <5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate all'atto della richiesta d'offerta e dell'ordine

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento	Cementazione	Tempra a cuore	Tempra della superficie cementatata	Rinvenimento di distensione
°C	950÷1250	890÷920	650÷700	880÷980	890÷910	780÷820	150÷200

