



**11SMnPb30+Te+Bi**  
(1.0718+Te+Bi)

**ACCIAI AUTOMATICI  
NON DESTINATI  
AL TRATTAMENTO  
TERMICO**

**NORME DI RIFERIMENTO**

Laminati a caldo	Finiti a freddo
EN ISO 683-4: 2018	EN 10277: 2018

**COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)**

C (max)	Si (max)	Mn	P (max)	S	Pb	Te	Bi
0,14	0,05	0,90÷1,30	0,11	0,27÷0,33	0,20÷0,35	0,01÷0,05	0,05÷0,09

**CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI**

Misura (mm)	Non trattato (+U)	
	HBW max	R <sub>m</sub> (MPa)
5≤d≤40	169	380÷570
40<d≤63		370÷570
63<d≤100	154	360÷520

**CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO**

Spessore t (mm)	Laminato + Pelato (+SH)		Trafilato (+C)		
	Durezza HBW max	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%) min
5≤t≤10	-	-	440	510÷810	6
10<t≤16			410	490÷760	7
16<t≤40	169	380÷570	375	460÷710	8
40<t≤63		370÷570	305	400÷650	9
63<t≤100	154	360÷520	245	360÷630	

