



11SMnPb37+Te+Bi
(1.0737+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	1,00÷1,50	0,11	0,34÷0,40	0,20÷0,35	0,01÷0,05	0,05÷0,09

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	Non trattato (+U)	
	HBW max	R _m (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 _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (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	

