



36SMnPb14 (1.0765)

**ACCIAI AUTOMATICI
DA BONIFICA**

NORME DI RIFERIMENTO

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

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C	Si (max)	Mn	P (max)	S	Pb
0,32÷0,39	0,40	1,30÷1,70	0,060	0,10÷0,18	0,15÷0,35

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	Non trattato (+U)		Bonificato (+QT)		
	HBW max	R _m (MPa)	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A (%) min
5≤d≤10	225	580÷770	480	700÷850	14
10<d≤16			460		
16<d≤40	219	560÷750	420	670÷820	15
40<d≤63	216	560÷740	400	640÷790	16
63<d≤100					

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato					Trafilato					
	Laminato + Pelato (+SH)		Bonificato + Pelato (+QT+SH)			Trafilato a freddo (+C)			Bonificato + Trafilato a freddo (+QT+C)		
	Durezza HBW max	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min
5≤t≤10	-	-	-	-	-	500	660÷960	6	525	750÷1000	6
10<t≤16						440	620÷920		520	740÷990	
16<t≤40	219	560÷750	420	670÷820	15	390	600÷900	7	505	720÷970	8
40<t≤63	216	560÷740	400	640÷790	16	360	580÷840	8	475	680÷930	9
63<t≤100											

ACCIAI AUTOMATICI DA BONIFICA

