



46S20 (1.0727)

**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
0,42÷0,50	0,40	0,70÷1,10	0,060	0,15÷0,25

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	234	590÷800	490	700÷850	12
10<d≤16	228	590÷780			
16<d≤40	222	590÷760	430	650÷800	13
40<d≤63	213	580÷730	370	630÷780	14
63<d≤100	207	560÷710			

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)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min
5≤t≤10	-	-	-	-	-	570	740÷980	5	595	850÷1000	8
10<t≤16	-	-	-	-	-	470	690÷930	6	560	800÷950	9
16<t≤40	222	590÷760	430	650÷800	13	400	640÷880	7	490	700÷850	10
40<t≤63	213	580÷730	370	630÷780	14	380	610÷850	8			455
63<t≤100	207	560÷710				340	580÷820				

ACCIAI AUTOMATICI DA BONIFICA