

**40NiCrMo7** (~1.6363)**ACCIAI  
LEGATI  
DA BONIFICA****NORME DI RIFERIMENTO****Laminati a caldo**

UNI 7845: 78

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

	C	Si	Mn	P (max)	S (max)	Cr	Mo	Ni
40NiCrMo7	0,37÷0,44	0,10÷0,40	0,50÷0,80	0,035	0,035	0,60÷1,00	0,20÷0,30	1,60÷1,90

**CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI**

Misura (mm)	Ricotto lavorabile (+A)	Bonificato (+QT)*			
		R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%) min	KCU (J) min
d≤16	250	835	1030÷1230	11	30
16<d≤40		785	980÷1180		
40<d≤100		735	930÷1130	12	
100<d≤160		665	850÷1030	13	
160<d≤200		635	780÷980	14	

\*Valori da ottenere su barotto sottoposto a trattamento termico.

**CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO\*\***

Spessore t (mm)	Pelato				
	Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Bonificato + Pelato (+QT+SH)***			
	HBW max	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%) min	KCU (J) min
5≤t≤10	-	-	-	-	-
10<t≤16		-	-	-	-
16<t≤40	250	785	980÷1180	11	-
40<t≤100		735	930÷1130	12	30
100<t≤160		665	850÷1030	13	
160<t≤250	-	635	780÷980	14	-

\*\*Le norme non definiscono le caratteristiche meccaniche dei trafilati a freddo, ad eccezione della condizione trafilato + bonificato (+C+QT). Per le condizioni di ricotto lavorabile + trafilato a freddo (+A+C) e bonificato + trafilato a freddo (+QT+C) i valori da rispettare saranno da concordare tra le parti al momento dell'ordine.

\*\*\*Valori validi anche nel caso della condizione trafilato + bonificato (+C+QT).

## TEMPRABILITÀ JOMINY

Simbolo	Limiti del range	Durezza HRC riscontrata alla distanza in millimetri dall'estremità temprata															
		1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50	
+H	max	60	60	60	60	60	60	60	60	60	59	58	58	58	57	56	56
	min	52	52	52	52	52	52	52	52	52	51	50	49	48	47	45	44

