



**50CrMo4** (1.7228)

**ACCIAI  
LEGATI  
DA BONIFICA**

## NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo	Finiti a freddo
EN ISO 683-2: 18	EN 10277: 18

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

	C	Si	Mn	P (max)	S (max)	Cr	Mo	Cu (max)
<b>50CrMo4</b>	0,46÷0,54	0,10÷0,40	0,50÷0,80	0,025	0,035	0,90÷1,20	0,15÷0,30	0,40

## CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	Trattato per migliorare la cesoiabilità (+S)	Ricotto lavorabile (+A)	Bonificato (+QT)				
			R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%) min	Z** (%) min	KV <sub>2</sub> (J) min
d≤16	*	248	900	1100÷1300	9	40	-
16<d≤40			780	1000÷1200	10	45	30
40<d≤100			700	900÷1100	12	50	
100<d≤160			650	850÷1000	13	50	
160<d≤200			550	800÷950	13	50	

\*Nel caso la cesoiabilità fosse importante, questo acciaio deve essere ordinato allo stato di ricotto lavorabile.

\*\*Valori opzionali che possono essere concordati al momento dell'ordine.

## 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	KV <sub>2</sub> (J) min
5≤t≤10	-	-	-	-	-
10<t≤16					
16<t≤40	248	780	1000÷1200	10	30
40<t≤63		700	900÷1100	12	
63<t≤100					

\*\*\*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	65	65	64	64	63	63	63	62	61	60	58	57	55	54	54
	min	58	58	57	55	54	53	51	48	45	41	39	38	37	36	36
+HH	max	65	65	64	64	63	63	63	62	61	60	58	57	55	54	54
	min	60	60	59	58	57	56	55	53	50	47	45	44	43	42	42
+HL	max	63	63	62	61	60	60	59	57	56	54	52	51	49	48	48
	min	58	58	57	55	54	53	51	48	45	41	39	38	37	36	36

