



C30E (1.1178)

C30R (1.1179)

**ACCIAI
NON LEGATI
DA BONIFICA**

NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo	Finiti a freddo
EN ISO 683-1: 18	EN 10277: 18

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

	C	Si	Mn	P (max)	S	Cr (max)	Mo (max)	Ni (max)	Cu (max)	Cr+Mo+Ni (max)
C30E	0,27÷0,34	0,10÷0,40	0,50÷0,80	0,025	≤0,035	0,40	0,10	0,40	0,30	0,63
C30R					0,020÷0,040					

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	Trattato per migliorare la cesoiabilità (+S)	Normalizzato (+N)			Bonificato (+QT)				
		R _e (MPa) min	R _m (MPa) min	A (%) min	R _e (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	Z (%) min	KV ₂ (J) min
d≤16	Vedi nota	280	510	20	400	600÷750	18	-	30
16<d≤40		250	480	21	350	550÷700	20		
40<d≤63					300	500÷650	21	-	30
63<d≤100					-	-	-	-	-
100<d≤250		230	460	21	-	-	-	-	-

Nota: in condizioni appropriate è possibile cesoiare o tagliare senza trattamento termico.

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato						Trafilato		
	Grezzo di laminazione + Pelato (+SH)		Bonificato + Pelato (+QT+SH)*				Trafilato a freddo (+C)		
	HBW max	R _m (MPa)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	KV ₂ (J) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min
5≤t≤10	-	-	-	-	-	-	455	610÷910	6
10<t≤16							420	570÷870	7
16<t≤40	145÷198	480÷680	350	550÷750	20	40	345	550÷850	8
40<t≤63			300	500÷650			300	520÷820	9
63<t≤100			250	480÷780			250	480÷780	

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