



16MnCr5 (1.7131)
16MnCr55 (1.7139)

**ACCIAI LEGATI
DA CARBURAZIONE**

NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo	Finiti a freddo
EN ISO 683-3: 2018	EN 10277: 2018

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

	C	Si	Mn	P (max)	S	Cr	Cu (max)
16MnCr5	0,14÷0,19	0,15÷0,40	1,00÷1,30	0,025	≤0,035	0,80÷1,10	0,40
16MnCr55					0,020÷0,040		

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

HBW	Ricotto lavorabile (+A)	Trattato per ottenere range di durezza (+TH)	Ricotto isothermico (+FP)	Normalizzato (+N)
min	-	156	140	138
max	207	207	187	187

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato		Trafilato	
	Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Ricotto isothermico + Pelato (+FP+SH)	Ricotto lavorabile + Trafilato a freddo (+A+C)	Ricotto isothermico + Trafilato a freddo (+FP+C)
	HBW max	HBW	HBW max	HBW
5≤t≤10	-	-	260	-
10<t≤16	-	-	250	-
16<t≤40	-	-	245	140÷240
40<t≤63	207	140÷187	240	140÷235
63<t≤100	-	-	-	-

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
+H	max	47	46	44	41	39	37	35	33	31	30	29	28	27
	min	39	36	31	28	24	21	-	-	-	-	-	-	-
+HH	max	47	46	44	41	39	37	35	33	31	30	29	28	27
	min	42	39	35	32	29	26	24	22	20	-	-	-	-
+HL	max	44	43	40	37	34	32	30	28	26	25	24	23	22
	min	39	36	31	28	24	21	-	-	-	-	-	-	-