



16NiCr4 (1.5714)
16NiCrS4 (1.5715)
16NiCrS4Pb (1.5715+Pb)

**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	Ni	Cu (max)
16NiCr4	0,13÷0,19	0,15÷0,40	0,70÷1,00	0,025	≤0,035	0,60÷1,00	0,80÷1,10	0,40
16NiCrS4					0,020÷0,040			
16NiCrS4Pb								

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

HBW	Trattato per migliorare la cesoiabilità (+S)	Ricotto lavorabile (+A)	Trattato per ottenere range di durezza (+TH)	Ricotto isotermico (+FP)
min	-	-	166	156
max	255	217	217	207

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato		Trafilato	
	Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Ricotto isotermico + Pelato (+FP+SH)	Ricotto lavorabile + Trafilato a freddo (+A+C)	Ricotto isotermico + Trafilato a freddo (+FP+C)
	HBW max	HBW	HBW max	HBW
5≤t≤10	-	-	270	-
10<t≤16			260	
16<t≤40	217	156÷207	255	156÷245
40<t≤63				156÷240
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	42	40	38	36	34	32	30	29	28	28
	min	39	36	33	29	27	25	23	22	20	-	-	-	-
+HH	max	47	46	44	42	40	38	36	34	32	30	29	28	28
	min	42	39	37	33	31	29	27	26	24	22	21	20	20
+HL	max	44	43	40	38	36	34	32	30	28	26	25	24	24
	min	39	36	33	29	27	25	23	22	20	-	-	-	-