



20NiCrMo2-2 (1.6523)
20NiCrMoS2-2 (1.6526)

**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	Mo	Ni	Cu (max)
20NiCrMo2-2	0,17÷0,23	0,15÷0,40	0,65÷0,95	0,025	≤0,035	0,35÷0,70	0,15÷0,25	0,40÷0,70	0,40
20NiCrMoS2-2					0,020÷0,040				

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

HBW	Ricotto lavorabile (+A)	Treatato per ottenere range di durezza (+TH)	Ricotto isothermico (+FP)
min	-	161	149
max	212	212	194

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	-	-	270	-
10<t≤16	-	-	260	-
16<t≤40	-	-	-	149÷240
40<t≤63	212	149÷194	255	-
63<t≤100	-	-	-	149÷235

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	49	48	45	42	36	33	31	30	27	25	24	24	23
	min	41	37	31	25	22	20	-	-	-	-	-	-	-
+HH	max	49	48	45	42	36	33	31	30	27	25	24	24	23
	min	44	41	36	31	27	24	22	21	-	-	-	-	-
+HL	max	46	44	40	36	31	29	27	26	23	21	20	20	-
	min	41	37	31	25	22	20	-	-	-	-	-	-	-