



**C15E** (1.1141)

**C15R** (1.1140)

**ACCIAI NON 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 (max)	Mo (max)	Ni (max)	Cu (max)
C15E	0,12÷0,18	0,15÷0,40	0,30÷0,60	0,025	≤0,035	0,40	0,10	0,40	0,30
C15R					0,020÷0,040				

## CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

HBW	Ricotto Lavorabile (+A)	Normalizzato (+N)
min	-	95
max	143	150

## CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato			Trafilato			
	Laminato + Pelato (+SH)		Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Trafilato a freddo (+C)			Ricotto lavorabile + Trafilato a freddo (+A+C)
	Durezza HBW	R <sub>m</sub> (MPa)	HBW max	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%) min	HBW max
5≤t≤10	-	-	-	380	500÷800	7	238
10<t≤16				340	480÷780	8	231
16<t≤40	98÷178	330÷600	143	280	430÷730	9	216
40<t≤63				240	380÷670	11	198
63<t≤100				215	340÷600	12	178

**ACCIAI NON LEGATI DA CARBURAZIONE**

