



**303**  
**X8CrNiS18-9** (1.4305)  
**303+Ca**  
**X8CrNiS18-9** (1.4305)

**ACCIAI  
 INOSSIDABILI  
 AUSTENITICI**

## NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo e Finiti a freddo

EN 10088-3: 14

## COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

	C (max)	Si (max)	Mn (max)	P (max)	S (max)	Cr	Ni	Cu (max)	N (max)	Ca (min)
303	0,10	1,00	2,00	0,045	0,15÷0,35	17,0÷19,0	8,0÷10,0	1,00	0,10	-
303+Ca										0,003

## CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI (1C) O PELATI SIDERURGICI (1X) ALLO STATO SOLUBILIZZATO

	Spessore (mm)	HBW* (max)	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> ** (MPa)	A** (%) min		KV <sub>2</sub> (J) min	
					Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
303 - 303+Ca	≤160	230	190	500÷750	35	-	-	-

\*Solo per informazione.

\*\*Il valore della durezza può essere aumentata di 100 HBW e il valore del carico di rottura di 200 MPa e l'allungamento può essere ridotto del 20% nel caso in cui lo spessore sia ≤35 mm e ci sia una deformazione finale a freddo oppure nel caso in cui lo spessore sia inferiore a 8 mm

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TRAFILATI (2H), PELATI (2B) E RETTIFICATI (2G) ALLO STATO SOLUBILIZZATO

	Spessore (mm)	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa) min	A <sub>5</sub> (%) min		KV <sub>2</sub> (J) min	
				Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
303 - 303+Ca	≤10	400	600÷950	15			
	10<t≤16						
	16<t≤40	190	500÷850	20			
	40<t≤63						
63<t≤160		500÷750	35				



**ACCIAI INOSSIDABILI AUSTENITICI**