



316
X5CrNiMo17-12-2
(1.4401)

316L
X2CrNiMo17-12-2
(1.4404)

**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	Mo	Ni**	N (max)
316	0,07	1,00	2,00	0,045	0,030	16,5÷18,5	2,00÷2,50	10,0÷13,0	0,10
316L	0,030								

*Nel caso la lavorabilità fosse una caratteristica importante è possibile richiedere materiale con S = 0,015÷0,030

**Se è necessario ridurre il contenuto di ferrite delta oppure se si desidera avere bassa permeabilità magnetica, il tenore di nichel del 316L può essere incrementato fino a 14,50%

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

	Spessore (mm)	HBW*** (max)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m **** (MPa)	A**** (%) min		KV ₂ (J) min	
					Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
316	≤160	215	200	500÷700	40	-	100	-
316L	160<t≤250				-	30	-	60

***Solo per informazione.

****Il valore della durezza può essere aumentato 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 _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa) min	A ₅ (%) min		KV ₂ (J) min	
				Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
316	≤10	400	600÷950	25		-	
	10<t≤16	380	580÷950				
	16<t≤40	200	500÷850	30	-	100	-
	40<t≤63			40			
	63<t≤160		500÷700	40	-	-	60
	160<t≤250			-			
316L	≤10	400	600÷930	25		-	
	10<t≤16	380	580÷930				
	16<t≤40	200	500÷830	30	-	100	-
	40<t≤63			40			
	63<t≤160		500÷700	40	-	-	60
	160<t≤250			-			