



**410-X12Cr13** (1.4006)

**ACCIAI  
INOSSIDABILI  
MARTENSITICI**

**NORME DI RIFERIMENTO**

**Laminati a caldo e Finiti a freddo**

EN 10088-3: 14

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

C	Si (max)	Mn (max)	P (max)	S* (max)	Cr	Ni (max)
0,08÷0,15	1,00	1,50	0,040	0,030	11,5÷13,5	0,75

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

**CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI (1C) O PELATI SIDERURGICI (1X) TRATTATI TERMICAMENTE**

Spessore (mm)	Trattamento Termico**	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.
-	+A	220	-	≤730	-	-	-	-
≤160	+QT650	-	450	650÷850	15	-	25	-

\*\*+A = ricotto - +QT= bonificato

\*\*\*Solo per informazione.

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TRAFILATI (2H), PELATI (2B) E RETTIFICATI (2G)**

Spessore t (mm)	Ricotto		Bonificato						
	R <sub>m</sub> (MPa) max	HBW**** max	Trattamento Termico	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min		KV <sub>2</sub> (J) min	
						Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
≤10	880	280	+QT650	550	700÷1000	9	-	-	-
10<t≤16				500					
16<t≤40	800	250		450	650÷930	10	-	25	-
40<t≤63	760	230			650÷880				
63<t≤160	730	220			650÷850				

\*\*\*\*Solo per informazione.



**ACCIAI INOSSIDABILI MARTENSITICI**