



420A - X20Cr13 (1.4021)

**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
0,16÷0,25	1,00	1,50	0,040	0,030	12,0÷14,0

*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 _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min		KV ₂ (J) min	
					Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
-	+A	230	-	≤760	-	-	-	-
≤160	+QT700	-	500	700÷850	13	-	25	-
	+QT800		600	800÷950	12	20	-	

**+A = ricotto - +QT = bonificato

***Solo per informazione.

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

Spessore t (mm)	Ricotto		Bonificato						
	R _m (MPa) max	HBW**** max	Trattamento Termico	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min		KV ₂ (J) min	
						Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
≤10	910	290	+QT700	600	750÷1000	8	-	-	
10<t≤16				550					
16<t≤40	850	260		700÷950	10	25	-		
40<t≤63	800	250		500	700÷900			12	
63<t≤160	760	230		700÷850	13				

****Solo per informazione.



ACCIAI INOSSIDABILI MARTENSITICI