



420B - X30Cr13 (1.4028)

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	Mo (max)
0,26÷0,35	1,00	1,50	0,040	0,030	12,0÷14,0	0,60

*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) min	A (%) min		KV ₂ (J) min	
					Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
-	+A	245	-	≤800	-	-	-	-
≤160	+QT850	-	650	850÷1000	10	-	12	-

**+A = ricotto - +QT = bonificato

***Solo per informazione.

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

Spessore ↑ (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	950	305	+QT850	700	900÷1150	7	-	-	-
10<t≤16				650	900÷1150				
16<t≤40	900	280			9	12			
40<t≤63	840	260							
63<t≤160	800	245			850÷1050	10		15	

****Solo per informazione.

