



**420C-X39Cr13 (1.4031)**

**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
0,36÷0,42	1,00	1,00	0,040	0,030	12,5÷14,5

\*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) min	A (%) min		KV <sub>2</sub> (J) min	
					Long.	Trasv.	Long.	Trasv.
-	+A	245	-	≤800	-	-	-	-
≤160	+QT800	-	650	800÷1000	10	-	12	-

\*\*+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	950	305	+QT800	700	850÷1100	7	-	-	-
10<t≤16					800÷1050				
16<t≤40	900	280		650	800÷1050	8	-	12	-
40<t≤63	840	260			800÷1000				
63<t≤160	800	245			800÷1000				

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



**ACCIAI INOSSIDABILI MARTENSITICI**