



41CrAlMo7-10 (1.8509)

**ACCIAI
PER NITRURAZIONE**

NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo

EN 10085: 01

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

C	Si (max)	Mn	P (max)	S (max)	Cr	Mo	Al
0,38÷0,45	0,40	0,40÷0,70	0,025	0,035	1,50÷1,80	0,20÷0,35	0,80÷1,20

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	Ricotto lavorabile (+A)	Bonificato (+QT)			
		HBW max	R _m (MPa)	A (%) min	KV ₂ (J) min
16≤d≤40	248	750	950÷1150	11	25
40<d≤100		720	900÷1100	13	
100<d≤160		670	850÷1050	14	30
160<d≤250		625	800÷1000	15	

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO*

Spessore t (mm)	Pelato				
	Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Bonificato + Pelato (+QT+SH)**			
		HBW max	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min
16<d≤40	248	750	950÷1150	11	25
40<d≤100		720	900÷1100	13	
100<d≤160		670	850÷1050	14	30
160<d≤250		625	800÷1000	15	

*Le norme non definiscono le caratteristiche meccaniche dei trafilati a freddo, ad eccezione della condizione trafilato + bonificato (+C+QT). Per le condizioni di ricotto lavorabile + trafilato a freddo (+A+C) e bonificato + trafilato a freddo (+QT+C) i valori da rispettare saranno da accordare tra le parti al momento dell'ordine.

**Valori validi anche nel caso della condizione trafilato + bonificato (+C+QT).



ACCIAI PER NITRURAZIONE