

## Norme di riferimento

EN 10088-3: 2005	(Laminati a caldo e finiti a freddo)
EN 10263-5: 2001	(Vergelle, barre e filo per deformazione a freddo)

## Corrispondenze approssimative con altre sigle

Europa		Italia	Germania		Francia	UK	USA
EN 10088-3: 2005 EN 10263-5: 2001		(UNI 6900: 71)	(DIN 17440-86)		(NF A 35-574-90)	(BS 970 pt. 3-91)	AISI
<b>Qualità</b>	<b>N°</b>	X 8 Cr 17	<b>Werkstoff</b>	<b>N°</b>	Z 8 C 17	430S17	430
X6Cr17	1.4016		X6Cr17	1.4016			

## Composizione chimica (analisi di colata) %

C	Si	Mn	P	S	N	Cr
max	max	max	max	max	max	min – max
0,08	1,00	1,00	0,040	0,030	0,11	16,0 – 18,0

## Caratteristiche meccaniche - Pelato siderurgico (1X) allo stato ricotto

Spessore (mm)	Durezza HB	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Resistenza alla corrosione intergranulare		
					max	min	min <sup>(2)</sup>
100	200	240	400 – 630	20		Si	No

(1) Solo come valore guida

## Caratteristiche meccaniche barre trafilate (2H, 2B) e rettificate (2G) allo stato ricotto

Spessore (mm)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)
	min	min - max	min <sup>(3)</sup>
≤ 10	320	500 – 750	8
10,1 – 16	300	480 – 750	8
16,1 – 40	240	400 – 700	15
40,1 – 63	240	400 – 700	15
63,1 – 100	240	400 – 630	20

(3) Valori validi solo per spessori superiori a 5 mm

## Temperature di lavorazione consigliate

Deformazione plastica a caldo	Ricottura (aria)
800 – 1100 °C	750 – 850 °C