

Norme di riferimento

UNI EN 10087:2000	(Laminati a caldo)
UNI EN 10277-3:2008	(Finiti a freddo)

Corrispondenze approssimative con altre sigle

Europa		Italia	Germania	Francia	UK	USA
UNI EN 10087:2000		(UNI 4838-80)	(DIN 1651-88)	(NF A 35-561-92)	(BS 970 pt. 3-91)	ASTM A 29
UNI EN 10277-3:2008						
Qualità	N°		Werkstoff			
11SMnPb37+Te+Bi	1.0737	CF9SMnPb36+Te+Bi	9SMnPb36+Te+Bi	S 300 Pb +Te+Bi	-	12L14 +Te+Bi

Composizione chimica (analisi di colata) %

C	Si	Mn	P	S	Pb	Te	Bi
max	max	min - max	max	min - max	min - max	min - max	min - max
0,14	0,05	1,00—1,50	0,11	0,34—0,40	0,20—0,35	0,01—0,05	0,05—0,09

Caratteristiche meccaniche

Spessore (mm)	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)			Trafilato (+C)	
Da - a	Durezza HB min - max ⁽¹⁾	Rm (MPa) min - max	Rp 0,2 (MPa) min	Rm (MPa) min - max	A5 (%) min
5 - 10	-	380—570 ⁽²⁾	440	510—810	6
10,1 - 16	-	380—570 ⁽²⁾	410	490—760	7
16,1 - 40	112—169	380—570	375	460—710	8
40,1 - 63	112—169	370—570	305	400—650	9
63,1 - 100	107—154	360—520	245	360—630	9

(1) Solo come valore guida.

(2) Caratteristiche valide solo per i laminati.

Temperature di lavorazione consigliate

Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento
950 - 1250 °C	870 - 910 °C	650 - 700 °C