

25 Cr Mo 4 25 Cr Mo S 4

[Nr. 1.7218]

[Nr. 1.7213]



trafilati
fabrizio

SRL

Norme di riferimento

UNI EN 10083-3:2006 (Laminati a caldo)

UNI EN 10277-5:2008 (Finiti a freddo)

Corrispondenze approssimative con altre sigle

Europa		Italia	Germania		Francia	UK	USA
UNI EN 10083-3:2006 UNI EN 10277-5:2008		(UNI 7845: 78)	(DIN 17200-86)		(NF A 35-552-86)	(BS 970 pt. 3-96)	ASTM A 29
Qualità	N°	25 CrMo 4	Werkstoff	N°	25 CD 4	-	-
25CrMo4	1.7218		25 CrMo 4	1.7218			
25CrMoS4	1.7213		25 CrMoS 4	1.7213			

Composizione chimica (analisi di colata) %

Europa	C min-max	Si max	Mn min-max	P max	S	Cr min-max	Al min-max	Mo min-max	Pb min-max
25MoCr4					≤ 0,035				-
25MoCrS4	0,22-0,29	0,40	0,60-0,90	0,025	0,020-0,040	0,90-1,20	0,020-0,050	0,15-0,30	-
25MoCrS4Pb					0,020-0,040				0,15-0,30

Caratteristiche meccaniche Laminati

Spessore (mm)	HB max allo stato		Bonificato (+QT)				
	Ricottura di cesoiabilità (+S) ⁽¹⁾	Ricotto addolcito (+A)	Rp 0,2 (MPa) min	Rm (MPa) min-max	A5 (%) min	Z (%) min	KV (J) min
≤ 16	255	212	700	900-1100	12	50	45
16,1- 40	255	212	600	800-950	14	55	50
40,1-100	255	212	450	700-850	15	60	50
100,1-160	255	212	400	650-800	16	60	45

(1) Valori indicativi

Caratteristiche meccaniche finiti a freddo

Spessore (mm)	Ricotto + Pelato rullato (+A+SH)	Bonificato + Pelato rullato (+QT+SH) Trafilato a freddo + Bonificato (+C+QT)			Bonificato +Trafilato a freddo (+QT+C)			Ricotto +Trafilato a freddo (+A+C)
	Durezza HB max	Rp 0,2 (MPa) min	Rm (MPa) min-max	A5 (%) min	Rp 0,2 (MPa) min ⁽¹⁾	Rm (MPa) min-max	A5 (%) min	Durezza HB max
5-10	-	-	-	-	700	900-1100	9	270
10,1- 16	-	-	-	-	700	900-1100	9	260
16,1- 40	212	650	800-950	14	600	830-950	10	255
40,1- 63	212	450	700-850	15	520	700-850	11	250
63,1-100	212	450	700-800	15	450	700-850	12	250

25 Cr Mo 4
25 Cr Mo S 4

[Nr. 1.7218]

[Nr. 1.7213]



Temprabilità di JOMINY

Limiti della gamma		Durezza HRC ad una distanza dell'estremità temprata della provetta pari ai seguenti valori (mm)														
		1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50
+H	Max	52	52	51	50	48	46	43	41	37	35	33	32	31	31	31
	Min	44	43	40	37	34	32	29	27	23	21	20	-	-	-	-
+HH	Max	52	52	51	50	48	46	43	41	37	35	33	32	31	31	31
	Min	47	46	44	41	39	37	34	32	28	26	24	23	22	22	22
+HL	Max	49	49	47	46	43	41	38	36	32	30	29	28	27	27	27
	Min	44	43	40	37	34	32	29	27	23	21	20	-	-	-	-

Temperature di lavorazione consigliate

Deformazione plastica a caldo	Ricottura isotermica	Ricottura di addolcimento	Tempra in acqua/olio	Rinvenimento
850 - 1150 °C	850-880 → 650 °C	680 - 720 °C	840 – 870 °C	550 – 650 °C