

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 EN 10277-3:2000	(UNI 4838-80)	(DIN 1651-88)	(NF A 35-562-86)	(BS 970 pt. 3-91)	ASTM A 29
Qualità N° 38SMnPb28 1.0761	-	-	-	-	-

Composizione chimica (analisi di colata) %

C	Si	Mn	P	S	Pb
min - max	max	min - max	max	min - max	min - max
0,35 - 0,40	0,40	1,20 - 1,50	0,06	0,24 - 0,33	0,15 - 0,35

Caratteristiche meccaniche laminati

Spessore (mm)	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)		Laminato e/o Pelato rullato e bonificato (+SH + QT)		
Da - a	Durezza HB min - max	Rm (MPa) min - max	Rp 0,2 (MPa) min	Rm (MPa) min - max	A5 (%) min
5 - 10	-	580—780 ⁽¹⁾	480	700—850	15
10,1 - 16	-	580—750 ⁽¹⁾	460	700—850	15
16,1 - 40	166—216	560—730	420	700—850	15
40,1 - 63	166—216	560—730	400	700—850	16
63,1 - 100	163—207	550—700	380	630—800	16

⁽¹⁾Valido solo per i laminati a caldo

Caratteristiche meccaniche trafilati

Spessore (mm)	Trafilato (+C)			Trafilato + Bonificato (+C+QT)			Bonificato + Trafilato (+QT+C)		
Da - a	Rp 0,2 (MPa) min	Rm (MPa) min - max	A5 (%) min	Rp 0,2 (MPa) min	Rm (MPa) min - max	A5 (%) min	Rp 0,2 (MPa) min	Rm (MPa) min - max	A5 (%) min
5 - 10	550	700—960	6	-	-	-	595	850—1000	9
10,1 - 16	500	660—930	6	-	-	-	545	775—925	10
16,1 - 40	420	610—900	7	420	700—850	15	490	700—900	12
40,1 - 63	400	600—840	7	400	700—850	16	490	700—900	13
63,1 - 100	350	580—820	8	380	630—800	16	440	625—850	14

Temperature di lavorazione consigliate

Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento	Tempra in olio/acqua	Rinvenimento
930 - 1200 °C	860 - 890 °C	650 - 700 °C	850—880 °C	540 -680 °C

I dati contenuti nel presente documento sono da intendersi come unico riferimento e possono essere soggetti a continui cambiamenti.

Trafilati Fabrizio SRL declina ogni e qualsiasi responsabilità per le conseguenze che possono derivare dal loro utilizzo.