



ACCIAI AUTOMATICI

36SMnPb14 – Nr.1.0765

NORME DI RIFERIMENTO

EN ISO 683-4: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

CORRISPONDENZE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10087: 1998 EN 10277-3: 2008		UNI 4838-80	DIN 1651-88		NF A 35-562-86	BS 970 pt.3-91	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
36SMnPb14	1.0765	CF 35 SMnPb 10	-	-	35 MF 6 Pb	216M36 Leaded	11L37

COMPOSIZIONE CHIMICA / ANALISI DI COLATA (%)

C	Si/max	Mn	P/max	S	Pb
0,32÷0,39	0,40	1,30÷1,70	0,060	0,10÷0,18	0,15÷0,35

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI LAMINATI

Spessore mm	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)		Laminato e/o Pelato rullato e Bonificato (+SH +QT)		
	Durezza HB max	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min
≥ 5 ≤ 10	225	580÷770	480	700÷850	14
> 10 ≤ 16	225	580÷770	460	700÷850	14
> 16 ≤ 40	219	560÷750	420	670÷820	15
> 40 ≤ 63	216	560÷740	400	640÷790	16
> 63 ≤ 100	216	550÷740	360	570÷720	17



ACCIAI AUTOMATICI

36SMnPb14 – Nr.1.0765

NORME DI RIFERIMENTO

EN ISO 683-4: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI FINITI A FREDDO

Spessore mm	Trafilato (+C)			Bonificato + Pelato (+QT +SH)			Bonificato + Trafilato (+QT +C)		
	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min
≥ 5 ≤ 10	500	660÷960	6	-	-	-	525	750÷1000	6
> 10 ≤ 16	440	620÷920	6	-	-	-	520	740÷990	6
> 16 ≤ 40	390	600÷900	7	420	670÷820	15	505	720÷970	8
> 40 ≤ 63	360	580÷840	8	400	640÷790	16	475	680÷930	9
> 63 ≤ 100	340	560÷820	9	360	570÷720	17	405	580÷840	9

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento	Tempra in olio	Tempra in acqua	Rinvenimento
°C	950÷1200	860÷890	650÷700	850÷880	820÷840	540÷680