



ACCIAI INOSSIDABILI

X12Cr13 – Nr. 1.4006

NORME DI RIFERIMENTO

EN 10088-3: 2014 (Laminati a caldo e finiti a freddo)

CORRISPONDENZE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10088-3: 2005		UNI 6900: 71	DIN 17440 – 85		NF A 35-574-90	BS 970 pt. 3 –91	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X12Cr13	1.4006	X 12 Cr 13	X12Cr13	1.4006	Z 10 C 13	410S21	410

COMPOSIZIONE CHIMICA / ANALISI DI COLATA (%)

C	Si/max	Mn/max	P/max	S/max	Cr	Ni/max
0,08÷0,15	1,00	1,50	0,040	0,030	11,5÷13,5	0,75

CARATTERISTICHE MECCANICHE del pelato siderurgico (1X) allo stato trattato

Spessore max (mm)	Trattamento termico	Durezza HB max	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	KV (J) min
100	Ricotto (+A)	220	–	730 max	–	–
	Bonificato (+QT 650)	–	450	650÷850	15	25

CARATTERISTICHE MECCANICHE delle barre trafilate (2H, 2B) e rettificate (2G) allo stato solubilizzato

Spessore max (mm)	Ricotto		Bonificato				
	R _m (MPa) max	HB max	Trattamento termico	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa) max	A ₅ (%) min	KV (J) min
≤ 10	880	280	Bonificato (+QT650)	550	700÷1000	9	–
> 10 ≤ 16	880	280		500	700÷1000	9	–
> 16 ≤ 40	800	250		450	650÷930	10	25
> 40 ≤ 63	760	230		450	650÷880	10	25
> 63 ≤ 100	730	220		450	650÷850	15	25



ACCIAI INOSSIDABILI

X12Cr13 – Nr. 1.4006

NORME DI RIFERIMENTO

EN 10088-3: 2014 (Laminati a caldo e finiti a freddo)

CARATTERISTICHE MECCANICHE di filo e rotoli trafilati (2H)

Classe di resistenza	+C 500	+C 650	+C 800	+C900
Rm (MPa)	500÷700	650÷850	800÷1000	900÷1100

CARATTERISTICHE MECCANICHE di filo e rotoli trafilati ricotti (2D)

Spessore	$0,50 \leq d \leq 1,00$	$1,00 \leq d \leq 3,00$	$3,00 \leq d \leq 5,00$	$5,00 \leq d \leq 16,00$
Rm (MPa) max	1100	1050	1000	950
A (%) max	10	10	10	15

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura (aria)	Tempra (aria o olio)	Rinvenimento (QT 650)
°C	900÷1100	745÷825	950÷1000	680÷780