



## ACCIAI INOSSIDABILI

X17CrNi16-2 – Nr. 1.4057

### 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°			
X17CrNi16-2	1.4057	X 16 CrNi 16	X17CrNi16-2	1.4057	Z 15 CN 16 – 02	431S29	431

### COMPOSIZIONE CHIMICA / ANALISI DI COLATA (%)

C	Si/max	Mn/max	P/max	S/max	Cr	Ni
0,12÷0,22	1,00	1,50	0,040	0,030	15,0÷17,0	1,50÷2,50

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

Spessore max (mm)	Trattamento termico	Durezza HB max	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) min
100	Ricotto (+A)	295	-	950 max	-	-
≤ 60	Bonificato (+QT 800)	-	600	800÷950	14	25
> 60 ≤ 100	Bonificato (+QT 800)	-	600	800÷950	12	20
≤ 60	Bonificato (+QT 900)	-	700	900÷1050	12	16
> 60 ≤ 100	Bonificato (+QT 900)	-	700	900÷1050	10	15



## ACCIAI INOSSIDABILI

X17CrNi16-2 – Nr. 1.4057

### NORME DI RIFERIMENTO

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

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

Spessore max (mm)	Ricotto		Trattamento termico	Bonificato			
	R <sub>m</sub> (MPa) max	HB max		R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) min
≤ 10	1050	330	Bonificato (+QT800)	750	850÷1100	7	-
> 10 ≤ 16	1050	330		700	850÷1100	7	-
> 16 ≤ 40	1000	310		650	800÷1050	9	25
> 40 ≤ 63	950	295		650	800÷1000	12	25
> 63 ≤ 100	950	295		650	800÷950	12	16

### CARATTERISTICHE MECCANICHE di filo e rotoli trafilati (2H)

Classe di resistenza	+C 500	+C 650	+C 800	+C900
R <sub>m</sub> (MPa)	500÷700	650÷850	800÷1000	900÷1100

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

Spessore	0,50 ≤ d ≤ 1,00	1,00 ≤ d ≤ 3,00	3,00 ≤ d ≤ 5,00	5,00 ≤ d ≤ 16,00
R <sub>m</sub> (MPa) max	1100	1050	1000	950
A (%) max	10	10	10	15

### TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura (forno, aria)	Tempra (aria o olio)	Rinvenimento (QT 800)	Rinvenimento (QT 900)
°C	900÷1100	680÷800	950÷1050	750÷800 + 650÷700	600÷650