



## ACCIAI AUTOMATICI

11SMn30 – Nr. 1.0715

### 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 35-561-92	BS 970 pt.3-91	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
11SMn30	1.0715	CF 9 SMn 28	9SMn28	1.0715	S 250	230M07	-

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

C/max	Si/max	Mn	P/max	S
0,14	0,05	0,90÷1,30	0,11	0,27÷0,33

### CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI FINITI A FREDDO

Spessore mm	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)		Trafilato (+C)		
	Durezza HB max	R <sub>m</sub> (MPa)	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min
≥ 5 ≤ 10	-	-	440	510÷810	6
> 10 ≤ 16	-	-	410	490÷760	7
> 16 ≤ 40	169	380÷570	375	460÷710	8
> 40 ≤ 63	169	370÷570	305	400÷650	9
> 63 ≤ 100	154	360÷520	245	360÷630	9

### TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento
°C	950÷1250	870÷910	650÷700