



ACCIAI AUTOMATICI

11SMnPb30 – Nr.1.0718

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°			
11SMnPb30	1.0718	CF 9 SMnPb 28	9 SMnPb 28	1.0718	S 250 Pb	230M07 Leaded	12L14

COMPOSIZIONE CHIMICA / ANALISI DI COLATA (%)

C/max	Si/max	Mn	P/max	S	Pb
0,14	0,05	0,90÷1,30	0,11	0,27÷0,33	0,20÷0,35

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI FINITI A FREDDO

Spessore mm	Laminato e/o Pelato rullato (+SH)		Trafilato (+C)		
	Durezza HB max	R _m (MPa)	Rp _{0,2} (Mpa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) 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