



**ACCIAI INOSSIDABILI**

**X30Cr13 – Nr. 1.4028**

## 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 1554 – 90	AISI
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
X30Cr13	1.4028	X 30 Cr 13	X30Cr13	1.4028	Z 33 C 13	420S45	420

## COMPOSIZIONE CHIMICA / ANALISI DI COLATA (%)

C	Si/max	Mn/max	P/max	S/max	Cr
0,26÷0,35	1,00	1,50	0,040	0,030	12,0÷14,0

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

Spessore max (mm)	Trattamento termico	Durezza HB max	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) min
100	Ricotto (+A)	245	–	800 max	–	–
	Bonificato (+QT 850)	–	650	850÷1000	10	12

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

Spessore max (mm)	Ricotto		Bonificato				
	R <sub>m</sub> (MPa) max	HB max	Trattamento termico	Rp <sub>0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa) max	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) min
≤ 10	950	305	Bonificato (+QT850)	700	900÷1150	7	–
> 10 ≤ 16	950	305		650	900÷1150	7	–
> 16 ≤ 40	900	280		650	850÷1100	9	15
> 40 ≤ 63	840	260		650	850÷1050	9	15
> 63 ≤ 100	800	245		650	850÷1000	10	15



**ACCIAI INOSSIDABILI**

**X30Cr13 – Nr. 1.4028**

## 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 850)
°C	900÷1100	745÷825	950÷1050	625÷675