



ACCIAI DA BONIFICA LEGATI

39NiCrMo3 – Nr 1.6510

NORME DI RIFERIMENTO

EN 10083-3: 2006 (Laminati a caldo) | EN 10277-5: 2008 (Laminati a caldo)

CORRISPONDENZE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10083-3: 2006 EN 10277-5: 2008		UNI 7845-78	DIN 17200-86		NF A 35-552-86	BS 970 pt.3-96	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
39NiCrMo3	1.6510	39NiCrMo3	-	-	-	817M40	-

COMPOSIZIONE CHIMICA / ANALISI DI COLATA (%)

EUROPA	C	Si	Mn	P/max	S	Cr	Mo	Cu/max	Al	Pb
39NiCrMo3	0,35÷0,43	0,15÷0,40	0,50÷0,80	0,025	0,020÷0,035	0,60÷1,00	0,15÷0,25	0,70÷1,00	0,020÷0,050	-
39NiCrMo3Pb										0,15÷0,30

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI LAMINATI

Spessore mm	HB max allo stato		Bonificato (+QT)			
	Ricottura di cesoiabilità (+S)	Ricotto addolcito (+A)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	KV (J) min
≤ 16	-	240	785	980÷1180	11	-
> 16 ≤ 40	-	240	735	930÷1130	11	30
> 40 ≤ 100	-	240	685	880÷1080	12	30
> 100 ≤ 160	-	240	635	830÷980	12	30
> 160 ≤ 250	-	240	540	740÷880	13	30



ACCIAI DA BONIFICA LEGATI

39NiCrMo3 – Nr 1.6510

NORME DI RIFERIMENTO

EN 10083-3: 2006 (Laminati a caldo) | EN 10277-5: 2008 (Laminati a caldo)

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI FINITI A FREDDO

Spessore mm	Ricotto + Pelato rullato (+A +SH)	Bonificato + Pelato rullato (+QT +SH) Trafilato a freddo + Bonificato (+C +QT)				Bonificato + Trafilato a freddo (+QT +C)			Ricotto + Trafilato a freddo (+A +C)
	Durezza HB max	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	KV (J) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	Durezza HB max
≥ 5 ≤ 10	-	-	-	-	-	735	980÷1180	8	295
> 10 ≤ 16	-	-	-	-	-	700	930÷1130	8	290
> 16 ≤ 40	240	735	930÷1130	11	35	700	930÷1130	9	285
> 40 ≤ 63	240	735	880÷1080	12	35	625	880÷1080	10	280
> 63 ≤ 100	240	735	880÷1080	12	35	600	880÷1080	10	280

TEMPRABILITA' DI JOMINY

Limiti della gamma		Durezza HRC ad una distanza dell'estremità temprata della provetta pari ai seguenti valori (mm)														
		1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50
+H	Max	60	60	59	58	58	57	57	56	55	52	51	49	48	46	45
	Min	52	51	50	49	48	46	44	43	39	36	34	33	32	31	30

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura isotermica	Ricottura di addolcimento	Tempra in olio	Rinvenimento
°C	850÷1150	830÷860 → 650	640÷680	830÷850	550÷650