



1.4104

CONFIDENTIAL**COMPOSIZIONE CHIMICA [% peso]**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.10-0.17	1.00 max	1.50 max	0.040 max	0.15-0.35	15.5-17.5	0.20-0.60

CARATTERISTICHE E SETTORI DI IMPIEGO

Acciaio martensitico ad alto carbonio, temprabile, ad elevata lavorabilità alle macchine utensili per asportazione di truciolo (acciaio automatico). Utilizzato per produzione in serie di viteria e bulloneria tornite, alberini, perni, per decorazioni architettoniche interne ed esterne, utensili da cucina, parti di impianti per l'industria dell'acido nitrico e petrolifera.

CARATTERISTICHE MECCANICHE INDICATIVE

[SECONDO LA NORMA EN10088-3 ALLO STATO INCRUDITO - A TEMPERATURA AMBIENTE]

Stato metallurgico	Rm [N/mm ²]	Rp 0.2 [N/mm ²]	A5 [%] min	Durezza [HB] max
Ricotto	≤ 800	250 min	-	-
Bonificato QT650	650-930	500 min	9	-

SALDABILITÀ

Questo tipo di acciaio non viene utilizzato per applicazioni che richiedono saldatura.

RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Buona in condizioni corrosive medie.

L'aggiunta di S provoca una leggera diminuzione della resistenza a corrosione.

TRATTAMENTO TERMICO

RICOTTURA > 780-820°C/raffreddamento lento

TEMPRA > 950-1030°C/olio-aria

RINVENIMENTO > 550-650°C/aria

[*] Le informazioni inserite nella presente scheda hanno carattere generale e riprendono quanto contenuto nella normativa tecnica. Per eventuali richieste specifiche o delucidazioni è necessario rivolgersi all'ufficio qualità di Eure inox.