



# 1.4006/AISI 410

CONFIDENTIAL

## COMPOSIZIONE CHIMICA [% peso]

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.08-0.15	1.00 max	1.50 max	0.040 max	0.030 max	11.5-13.5

## CARATTERISTICHE E SETTORI DI IMPIEGO

Acciaio martensitico temprabile, resistente alla corrosione e al calore, a lavorabilità migliorata alle macchine utensili per asportazione di truciolo.

Utilizzato per parti di forno e bruciatori operanti a temperature inferiori a 650°C, parti di valvole e pompe, flange e raccordi per petrolio.

## CARATTERISTICHE MECCANICHE INDICATIVE

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

Stato metallurgico	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	Rp 0.2 [N/mm <sup>2</sup> ]	A5 [%] min	Durezza [HB] max
Ricotto	≤ 800	-	-	250
Bonificato QT650	650-930	450 min	10	-

## SALDABILITA'

Questo tipo di acciaio può essere saldato senza difficoltà nonostante sia consigliabile un preriscaldamento ad almeno 200°C. per eliminare la fragilità del cordone occorre eseguire una ricottura dopo la saldatura. Per ottenere una sufficiente duttilità del cordone di saldatura è necessario usare elettrodi di acciaio austenitico.

## RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Buona in ambiente corrosivo medio (atmosfera, acqua dolce, vapore acqueo, petrolio greggio, benzina, alcool, ammoniaca, sostanze alimentari, solventi organici), non è consigliabile l'impiego in ambienti fortemente corrosivi. Migliora le condizioni di resistenza alla corrosione allo stato temprato e rinvenuto a bassa temperatura (200°C circa).

## TRATTAMENTO TERMICO

- RICOTTURA** > 750-800°C/raffreddamento lento  
**TEMPRA** > 950-1000°C/olio-aria  
**RINVENIMENTO** > 600-650°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.