



**11SMn37**  
**Acier à haute usinabilité non destiné au traitement thermique**

(W. NR. 1.0736)

**COMPOSITION CHIMIQUE: (analyse de coulée suivant la norme EN ISO 683-4:2018)**

	C %	Si %	Mn %	P %	S %
DE	-	-	1,00	-	0,34
A	0,14	0,05	1,50	0,11	0,40

**\*CARACTERISTIQUES MECANIQUES: (suivant la norme EN 10277:2018)**

Epaisseur mm	Laminé + écroûté galeté (+SH)		Étiré à froid (+C)		
	dureté HB maxi.	Rm (MPa)	Rp <sub>0,2</sub> valeurs minimales (MPa)	Rm (MPa)	A <sub>5</sub> % valeurs minimales
≥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

\* Etat de fourniture: brut de laminage.

**PROPRIETES :**

**Usinabilité**

Cette nuance est caractérisée par une bonne usinabilité aux machines-outils et par une bonne fragmentation des copeaux.

**Soudabilité**

A cause de l'haute teneur de soufre et de phosphore les aciers de décolletage non destinés au traitement thermique ne sont pas généralement recommandés pour le soudage.

**Notes:**

**CORRESPONDANCE AVEC LES AUTRES NORMES (à titre indicatif) :**

<b>UNI 4838</b> CF 9 SMn 36	<b>DIN 1651</b> 9SMn36	<b>AFNOR 35-561</b> S 300	<b>EN 10277-3:2008</b> 11SMn37	<b>EN 10087</b> 11SMn37
--------------------------------	---------------------------	------------------------------	-----------------------------------	----------------------------