



C10R

acciaio non legato speciale da cementazione

(W. NR. 1.1207)

COMPOSIZIONE CHIMICA: (analisi di colata secondo norma EN ISO 683-3:2022)

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	Ni %	Cu %
DA	0,07	-	0,30	-	0,020	-	-	-	-
A	0,13	0,40	0,60	0,025	0,040	0,40	0,10	0,40	0,30

*CARATTERISTICHE MECCANICHE: (secondo norma EN 10277:2018)

Spessore mm	Ricotto + trafilato (+A+C)	Trafilato a freddo (+C)		
	durezza HB massima	Rp _{0,2} minimo (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % minimo
≥5≤10	225	350	da 460 a 760	8
>10≤16	216	300	da 430 a 730	9
>16≤40	207	250	da 400 a 700	10
>40≤63	190	200	da 350 a 640	12
>63≤100	172	180	da 320 a 580	12

* Stato di fornitura: naturale di laminazione.

PROPRIETA' :

Saldabilità:

E' un acciaio dolce al solo carbonio, facilmente lavorabile a freddo e saldabile senza alcuna particolare precauzione.

Lavorabilità migliorata:

A richiesta può essere fornito a lavorabilità migliorata con aggiunta di Pb (piombo) per esempio Pb=0,15%÷0,35%

Approfondimenti:

CORRISPONDENZA CON ALTRE NORME (a carattere indicativo):

UNI 7846 C10	DIN 17210 CK10	EN 10277-4:2008 C10R	AFNOR 35-551 XC10
-----------------	-------------------	-------------------------	----------------------