



11SMnPb37

Norma di riferimento EN 10087:2000

Numero 1.0737

COLORAZIONE



ACCIAI AUTOMATICI
AD ALTA VELOCITÀ

CORRISPONDENZE

EN	UNI	GB	DIN	AFNOR	BS	GOST	AISI SAE		
11SMnPb37	CF9SMnPb36	-	9SMnPb36	S300 Pb	-	-	12L14		

COMPOSIZIONE CHIMICA

C% max	Mn%	Si% max	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Nb%	V%	
0,14	1,00-1,50	0,05	-	-	-	-	-	-	
+/- 0,02	+/- 0,06	+/- 0,01	-	-	-	-	-	-	
Al%	P% max	S%	N%	Pb%					
-	0,11	0,34-0,40	-	0,20-0,35					
-	+ 0,02	+ 0,04	-	+ 0,03-0,02					

Scostamenti ammessi per analisi di prodotto

CARATTERISTICHE MECCANICHE

stato	TRAFILATO A FREDDO + C EN 10277-3:2008									
sezione mm		Prova di trazione in longitudinale a 20° C								
oltre	fino a	R	Rp	A%	HB					
		N/mm ²	N/mm ² min	min	<i>per informazione</i>					
5	10	510-810	440	6	154-243					
10	16	490-760	410	7	149-226					
16	40	460-710	375	8	139-218					
40	63	400-650	305	9	119-200					
63	100	360-630	245	9	104-192					

per i piatti e profili speciali il carico Rp 0,2 può differire del - 10% e R del +/- 10%

per spessori inferiori a 5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate in fase di ordine

valgono anche per +C +SL