



ASTM A 105

Norma di riferimento ASTM A 105M-05

Numero -

COLORAZIONE



ACCIAI DA BONIFICA
NON LEGATI
SECONDO ASTM

CORRISPONDENZE

EN	UNI	GB	DIN	AFNOR	BS	GOST	AISI SAE
-	-	-	C21	-	-	-	A105

COMPOSIZIONE CHIMICA

C% max	Mn%	Si% max	Cr% max	Ni% max	Mo% max	Cu%	Nb% max	V% max
0,35	0,60-1,05	0,10-0,35	0,30	0,40	0,12	0,40	0,02	0,08
Al% min	P% max	S% max	N%	Pb%				
0,020	0,035	0,040	-	-				

Σ (Cu+Ni+Cr+Mo) max 1,00%

Σ (Cr+Mo) max 0,32%

Grandezza del grano 5 o più fine secondo metodo ASTM E 112

Acciaio completamente calmato

Il contenuto di alluminio deve essere certificato

$Ceq = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$ max 0,47

CARATTERISTICHE MECCANICHE

stato	Fanno riferimento i valori del FUCINATO I trattamenti termici devono garantire i valori sotto indicati ASTM A 105M:05								
sezione		Prova di trazione in longitudinale a 20°C							
mm		R	Rp 0,2	A% L	A% T	C% L	C% T	Kv	HB
oltre	fino a	N/mm ² min	N/mm ² min	min	min	min	min	J min	max
	T	485	250	22		30			187
FUCINATI con peso superiore a 4540 Kg possono essere ordinati secondo ASTM A 266/A 266M-03a									
sezione		R	Rp 0,2	A% L	A% T	C% L	C% T	Kv	HB
mm		N/mm ² min	N/mm ² min	min	min	min	min	J min	max
	T	415-585	205	23	20	38	30		121-170

T = spessore massimo. Prelievo prove a T/4