



X2CrNiMo17-12-2

Norma di riferimento EN 10088-3: 2005

Numero 1.4404

COLORAZIONE



ACCIAI
INOSSIDABILI

CORRISPONDENZE

EN	UNI	GB	DIN	AFNOR	BS	GOST	AISI
X2CrNiMo17-12-2	X2CrNiMo17-12	022CrNi17Ni12Mo2	X2CrNiMo17-12-2	Z3CND17-12-2	316S11	03Ch17N13M2	316L

COMPOSIZIONE CHIMICA

C% max	Mn% max	Si% max	Cr%	Ni%	Mo%	Cu% max	Nb%	V%
0,03	2,00	1,00	16,5-18,5	10,0-13,0	2,0-2,5	-	-	-
+/- 0,005	+/- 0,04		+/- 0,2	+/- 0,15	+/- 0,1	-	-	-
Al%	P% max	S%* max	N% max	Pb% max				
-	0,045	0,015	0,11	-				
-	+ 0,005	+ 0,003	+/- 0,01	-				

Scostamenti ammessi per analisi di prodotto

* = per migliorare la truciolabilità è permesso zolfo% 0,015-0,030; per lucidabilità raccomandato zolfo% 0,015 max

CARATTERISTICHE MECCANICHE

stato		FORMATO A CALDO EN 10088-3: 2005							
sezione mm		Prova di trazione a + 20°C							
		R	Rp 0,2	A%	A%	Kv +20°C	Kv +20°C	HB*	
oltre	fino a	N/mm ²	N/mm ² min	min L	min T	J min L	J min T	max	
	160	500-700	200	40	-	100	-	215	solubilizzato
	160	250	500-700	200	-	30	-	60	215

* = solo per informazione

L = longitudinale; T = tangenziale; Q = radiale

stato		INCRUDITO A FREDDO +C EN 10088-3: 2005 (si consiglia: materiale solubilizzato prima della trafilatura)							
sezione mm		Prova di trazione a + 20°C							
		R	Rp 0,2	A%	A%	Kv +20°C	Kv +20°C		
oltre	fino a	N/mm ²	N/mm ² min	min L	min T	J min L	J min T		
	35	700-850	350	20	-	-	-		liv. resistenza 700
	25	800-100	500	12	-	-	-		liv. resistenza 800

stato		LAVORATO A FREDDO EN 10083-3: 2005 in condizione 2H, 2B, 2G, 2P						
sezione mm		Prova di trazione a + 20°C						
		R	Rp 0,2	A%	A%	Kv +20°C	Kv +20°C	
oltre	fino a	N/mm ²	N/mm ² min	min L	mi n T	J min L	J min T	
	10	600-930	400	25	-	-	-	solubilizzato
10	16	600-930	380	25	-	-	-	solubilizzato
16	40	460-830	180	30	-	100	-	solubilizzato
40	63	460-830	180	30	-	100	-	solubilizzato
63	160	460-830	180	45	-	100	-	solubilizzato
160	250	460-680	180	-	35	-	60	solubilizzato