

Acciaio da bonifica • EN ISO 683-2 (Laminati a caldo) • EN 10277 (Finiti a freddo)

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
34CrNiMo6	35NCD6	1.6582	-	4340

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA

Elemento	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Se P
Range [%]	0.28 – 0.40	0.46 – 0.84	≤ 0.43	1.25 – 1.75	1.25 – 1.75	0.12 – 0.33	≤ 0.04

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

Punti critici: Ac1 720°C, Ac3 765 °C, Ms 320 °C

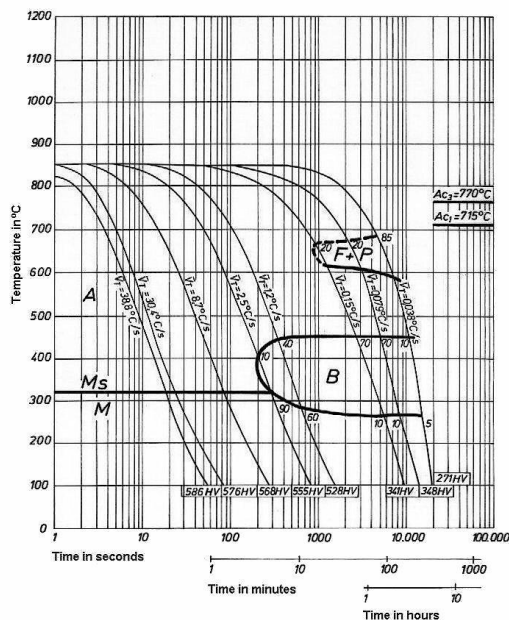
Operazione	Fucinatura	Normalizzazione	Ricottura subcritica	Ricottura sferoidale	Tempra	Rinvenimento
T [°C]	1100 – 900	840 - 870	680 - 700	830 - 900	830 - 860	540 - 660

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Stato	Saggio Ø [mm]	Re min. [N/mm²]	Rm [N/mm²]	A min. [%]	KCU min. [J]	Durezza HB allo stato
Temprato e rinvenuto	≤16	1000	1200 – 1400	9	35	Ricottura subcritica ≤250
	≤40	900	1100 – 1300	10	45	Ricottura globulare ≤240
	≤100	800	1000 - 1200	11	45	Ricottura isometrica 140 - 185

IMPIEGHI utilizzato per componenti di grandi dimensioni soggetti a forti sollecitazioni, come parti di veicoli e ingegneria meccanica, alberi, ingranaggi, bielle ed elementi di collegamento che richiedono grande durata.

CURVA CCT



JOMINY

Distanza dall'estremità temperata mm	Durezza rockwell	
	HRC min	HRC max
1.5	50	58
3	50	58
5	50	58
7	50	58
9	49	57
11	48	57
13	48	57
15	48	57
20	48	57
25	47	57
30	47	57
35	47	57
40	46	57



Quenched and tempered steel • EN ISO 683-2 (hot rolled) • EN 10277 (cold drawn)

REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
34CrNiMo6	35NCD6	1.6582	-	4340

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Se P
Range [%]	0.28 – 0.40	0.46 – 0.84	≤ 0.43	1.25 – 1.75	1.25 – 1.75	0.12 – 0.33	≤ 0.04

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

Critical points: Ac1 720°C, Ac3 765 °C, Ms 320 C°

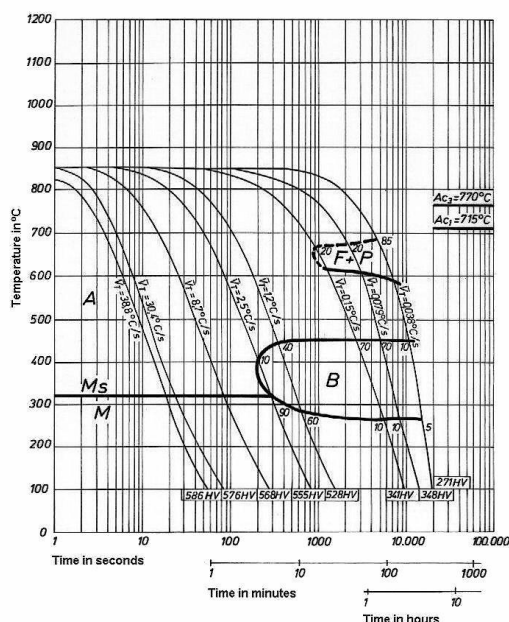
Operation	Forging	Normalizing	Subcritical annealing	Spheroidal annealing	Quenching	Tempering
T [°C]	1100 – 900	840 - 870	680 - 700	830 - 900	830 - 860	540 - 660

MECHANICAL PROPERTIES

Status	Size Ø [mm]	Re min. [N/mm²]	Rm [N/mm²]	E min. [%]	KCU min. [J]	HB hardness
Quenched and tempered	≤16	1000	1200 – 1400	9	35	Subcritical annealing ≤250
	≤40	900	1100 – 1300	10	45	Spheroidal annealing ≤240
	≤100	800	1000 - 1200	11	45	Isotermal annealing 140 - 185

USES used for large components subject to high stresses, such as vehicle and mechanical engineering parts, **shafts, gears, connecting rods and connecting elements that require long life.**

CCT TREND



JOMINY

Distance from the quenched end	Rockwell hardness	
mm	HRC min	HRC max
1.5	50	58
3	50	58
5	50	58
7	50	58
9	49	57
11	48	57
13	48	57
15	48	57
20	48	57
25	47	57
30	47	57
35	47	57
40	46	57

