

Acciaio inossidabile feritici • EN 10088-3

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
X6CrMo17	Z8CF17	1.4105	-	430F

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

Elemento	C	Mn	Si	Cr	P	Mo	S
Range [%]	≤ 0.08	≤ 1.50	≤ 1.50	16.00 – 18.00	≤ 0.040	0.20 – 0.60	0.015 – 0.35

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

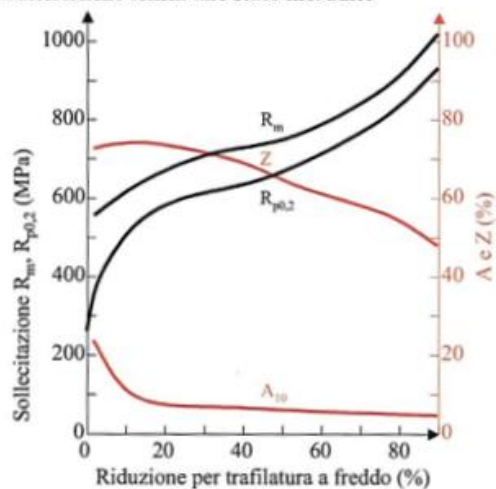
Temperatura di fusione	Deformazione a caldo	Solubilizzazione	Stabilizzazione	Sensibilizzazione	Tempra	Rinvenimento
1500 - 1490	1100 ÷ 800	790 – 710 raffr. fino a 300 poi aria	850 – 750 aria	-	-	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE

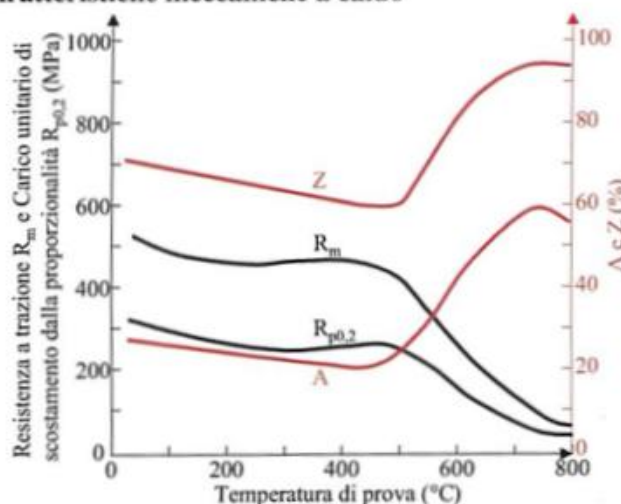
Stato	Saggio Ø [mm]	Rm min. [N/mm²]	Rp 0.2 [N/mm²]	A min. [%]
Lavorato a freddo	≤10	530 - 780	330	7
	10 - 16	500 – 780	310	7
	16 - 40	430 – 730	250	12
	40 - 63	430 – 730	250	12
	63 - 100	430 - 630	250	20

IMPIEGHI produzione di **barre e vergelle** per la minuteria metallica, come i **componenti delle elettrovalvole**, e per la realizzazione di articoli che richiedono un'elevata asportazione di truciolo.

Caratteristiche tensili allo stato incrudito



Caratteristiche meccaniche a caldo



Ferritic stainless steel • EN 10088-3

REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
X6CrMo17	Z8CF17	1.4105	-	430F

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	Mn	Si	Cr	P	Mo	S
Range [%]	≤ 0.08	≤ 1.50	≤ 1.50	16.00 – 18.00	≤ 0.040	0.20 – 0.60	0.015 – 0.035

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

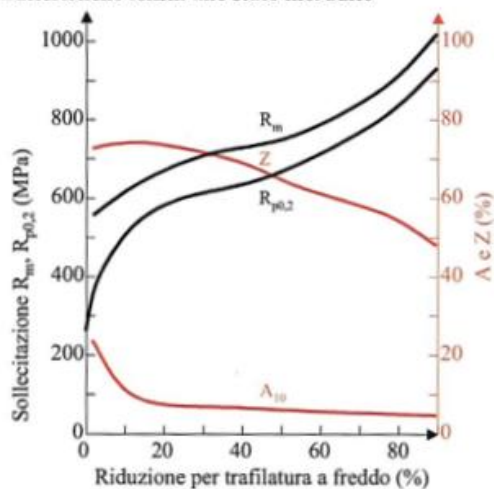
Melting temperature	Hot deforming	Solution annealing	Stabilization	Sensitization	Quenching	Tempering
1500-1490	1100 ÷ 800	790 – 710 cooled to 300 then air	850 – 750 air	-	-	-

MECHANICAL PROPERTIES

Status	Size Ø [mm]	Rm min. [N/mm²]	Rp 0.2 [N/mm²]	E min. [%]
Cold worked	≤10	530 - 780	330	7
	10 – 16	500 – 780	310	7
	16 - 40	430 – 730	250	12
	40 – 63	430 – 730	250	12
	63 - 100	430 - 630	250	20

USES Production of bars and wire rods for small metal parts, such as solenoid valve components, and to produce items requiring high chip removal rates.

Caratteristiche tensili allo stato incrudito



Caratteristiche meccaniche a caldo

