

36SMnPb14

Norma di riferimento	ISO 683-4: 2018
Numero	1.0765



ACCIAIO AUTOMATICO

E' un acciaio da bonifica con medio carbonio, ad elevato contenuto di manganese e risolfurato, destinato alle lavorazioni meccaniche ad alta velocità e al trattamento di bonifica. Possiede discreta temprabilità, sebbene non in linea con il contenuto di Mn, che è in larga parte precipitato come MnS.

L'elevato contenuto di S abbatte la saldabilità, per l'alto rischio di cricche a caldo.

COMPOSIZIONE CHIMICA

C%	Si%max	Mn%	P% max	S%	Pb%	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto
0,32-0,39	0,40	1,30-1,70	0,06	0,10-0,18	0,15-0,35	
± 0.03	± 0.03	± 0.06	+ 0.008	± 0.03	± 0.03	

PROPRIETA' MECCANICHE

11SMnPb30 Laminato a caldo: caratteristiche di prodotto (+AR as rolled)

Diametro	Prova di trazione e resilienza in longitudinale a 20°C	
	R N/mm ²	HBW max
5<d≤10 mm	580-770	225
10<d≤16 mm	580-770	225
16<d≤40 mm	560-750	219
40<d≤63 mm	560-740	216
63<d≤100 mm	560-740	216

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore mm	+AR + Pelato rullato (+AR +SH)		Trafilato (+C)			+QT+Pelato rullato (+QT+SH)			+QT +trafilato (+QT +C)		
	Durezza HB max	Rm	Rp 0.2 N/mm ²	R N/mm ²	A% min	Rp 0.2 N/mm ²	R N/mm ²	A% min	Rp 0.2 N/mm ²	R N/mm ²	A% min
5<d≤10 mm	-	-	500	510÷810	6	-	-	-	525	750-100	6
10<d≤16 mm	-	-	440	490÷760	7	-	-	-	520	740-990	6
16<d≤40 mm	219	560-750	390	460÷710	8	420	670-820	15	505	720-970	8
40<d≤63 mm	216	560-740	360	400÷650	9	400	640-790	16	475	680-930	9
63<d≤100 mm	216	550-740	340	360÷630	9	360	570-720	17	405	580-840	9

Nota: per spessori <5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate all'atto della richiesta d'offerta e dell'ordine

TEMPERATURE CONSIGLIATE PER LAVORAZIONI E TRATTAMENTI TERMICI

Operazione	Temperatura °C	Mezzo di spegnimento
Lavorazione plastica a caldo	1230÷950	aria
Normalizzazione	860÷880	aria
Ricottura d'addolcimento	650÷700	aria