

QUALITÀ MATERIALE 39NiCrMo3

Norma di riferimento prEN 10083-3: 2002

Numero -

COMPOSIZIONE CHIMICA

C%	Si% max	Mn%	P% max%	S% max%	Cr%	Mo%	Ni%	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto
0,35-0,43	0,40	0,50-0,80	0,025	0,035	0,60-1,00	0,15-0,25	0,70-1,00	
±0.02	+0.03	±0.04	+0.005	+0.005	±0.05	±0.03	±0.05	

Viene commercializzato anche con trattamento al calcio

Può essere fornito con aggiunta di piombo zolfo controllato per lavorazione meccanica migliorata

TEMPERATURE IN °C

Deformazione a caldo	Normalizzazione	Tempra	Tempra	Rinvenimento	Distensione
1100-900	860 aria	850 olio-polimero	840 acqua	550-650 aria	50°C sotto la temperatura di rinv.
Ricottura di lavorabilità	Ricottura isoterma	Ricottura completa	Tempra provetta Jominy	Preriscaldamento per saldatura	Distensione dopo saldatura
700 aria	820 raff. forno fino a 650 poi aria (HB max 240)	820 aria (HB max 235)	850	300 AC1 740	550 raffr. forno AC3 790 MS 330

PROPRIETÀ FISICHELaminati a caldo caratteristiche meccaniche allo stato **bonificato prEN 10083-3: 2002**

diametro

Prova di trazione e resilienza in longitudinale a 20°C

barrotto mm	R	Rp 0.2	A%	C%	Kv	HB
oltre fino a	N/mm ²	N/mm ² min.	min.	min.	J min	
16	980-1180	785	11	40	35	295-354
16 40	930-1130	735	11	40	35	278-339
40 100	880-1080	685	12	45	40	263-327
100 160	830-980	635	12	50	40	249-295
160 250	740-880	540	13	50	40	224-263

Tabella di rinvenimento valori a temperatura ambiente su tondo Ø 10 mm dopo tempra in olio a 850° C

R	N/mm ²	-	2160	2070	1950	1820	1700	1580	1500	1430	1340	1220	1100	950	800	
Rp 0.2	N/mm ²	-	1440	1520	1540	1520	1490	1440	1370	1290	1220	1110	980	830	670	
A	%	-	8.0	9.8	10.4	10.6	10.7	10.8	11.0	11.5	12.5	13.8	16.0	19.0	22.0	
C	%	-	30	42	48	52	53	53	54	55	56	57	60	63	68	
Kcu	J	-	20	24	25	22	20	18	19	22	27	36	46	55	62	
°C			50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700