

QUALITÀ MATERIALE 40NiCrMo7

Norma di riferimento UNI 7845:1978

Numero -

COMPOSIZIONE CHIMICA

C%	Si%	Mn%	P% max%	S% max%	Cr%	Mo%	Ni%	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto
0,37-0,44	0,15-0,40	0,50-0,80	0,035	0,035	0,60-0,90	0,20-0,30	1,60-1,90	
±0.02	±0.03	±0.04	+0.005	+0.005	±0.05	±0.03	±0.05	

TEMPERATURE IN °C

Deformazione a caldo	Normalizzazione	Tempra	Tempra	Rinvenimento	Distensione
1100-900	860 aria	850 olio-polimero	830 acqua	550-650 aria	50°C sotto la temperatura di rinv.
Ricottura di lavorabilità	Ricottura isotermica	Ricottura completa	Tempra provetta Jominy	Preriscaldamento per saldatura	Distensione dopo saldatura
680 aria	800 raff. forno fino a 640 poi aria (HB 230-250)	800-830 forno (HB max 250)	850	300 AC1 AC3 725 730	550 raffr. forno MS 300

PROPRIETÀ FISICHE**Laminati a caldo** Caratteristiche su barrotto dopo trattamento termico di **bonifica** (vale per prodotti non trattati)

Per il tipo di fornitura 5 (materiale bonificato), i valori sono da garantire sul prodotto stesso UNI 7845:1978

diametro Prova di trazione e resilienza in longitudinale a 20°C

barrotto mm	R	Rp 0.2	A%	C%	Kcu	HB
oltre fino a	N/mm ²	N/mm ² min.	min.	min.	J min	
16	1030-1230	850	11	-	30	311-363
16	40	980-1180	785	11	-	295-354
40	100	930-1130	735	12	-	278-339
100	160	850-1030	665	13	-	253-311
160	250	780-980	635	12	-	232-295

Tabella di rinvenimento valori a temperatura ambiente su tondo Ø 10 mm dopo tempra in olio a 830° C

R	N/mm ²	-	-	-	-	1850	1750	1640	1520	1450	1380	1300	1160	1050	980
Rp 0.2	N/mm ²	-	-	-	-	1450	1400	1300	1230	1210	1210	1180	1050	940	880
A	%	-	-	-	-	11.6	11.8	12.0	12.2	12.5	14.0	15.8	18.0	20.0	20.0
C	%	-	-	-	-	45	51	52	50	51	53	57	59	63	63
Kcu	J	-	-	-	-	25	18	16	18	26	33	48	58	65	74
°C		50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700