

**Tipi di acciaio e composizione chimica (analisi di colata) di acciai finiti a freddo automatici
(solo a titolo informativo – composizione chimica come indicato nella EN ISO 683-4)**

Steel grades and chemical composition

| Tipo di acciaio | | % frazione in massa ^{a)} | | | | | |
|------------------------|-----------------------|-----------------------------------|----|----|---|---|----|
| Designazione simbolica | Designazione numerica | C | Si | Mn | P | S | Pb |

Acciai non destinati al trattamento termico

| | | | | | | | |
|------------------|---------------|-------------|--------------------------|-----------------------|--------------------------|-----------------------|-----------------------|
| 11SMnPb30 | 1.0718 | 0,14 | 0,05^{b)} | Da 0,90 a 1,30 | 0,11^{c)} | Da 0,27 a 0,33 | Da 0,20 a 0,35 |
| 11SMnPb37 | 1.0737 | 0,14 | 0,05^{b)} | Da 1,00 a 1,50 | 0,11^{c)} | Da 0,34 a 0,40 | Da 0,20 a 0,35 |

Acciai da bonifica

| | | | | | | | |
|------------------|---------------|-----------------------|------------|-----------------------|--------------|-----------------------|-----------------------|
| 36SMnPb14 | 1.0765 | Da 0,32 a 0,39 | 0,4 | Da 1,30 a 1,70 | 0,060 | Da 0,10 a 0,18 | Da 0,15 a 0,35 |
|------------------|---------------|-----------------------|------------|-----------------------|--------------|-----------------------|-----------------------|

Gli elementi che non figurano nel presente prospetto non devono essere aggiunti intenzionalmente all'acciaio senza il consenso del committente, ad eccezione di quelli destinati all'elaborazione della colata.
Devono essere prese tutte le precauzioni appropriate al fine di evitare l'aggiunta di tali elementi, da rottami o da altri materiali utilizzati nella fabbricazione, che compromettono le proprietà meccaniche e l'utilizzo.
Tuttavia, se concordato, il fabbricante può aggiungere elementi quali Ca, Se, Te, ecc. al fine di migliorare la lavorabilità.
Questi elementi devono essere riportati nel documento di controllo.

- a) Valori massimi se non altrimenti indicato.
- b) Poiché il silicio ha un effetto negativo sulla lavorabilità, non è aggiunto intenzionalmente ai limiti specificati, ma se è garantita la formazione di ossidi speciali, si può concordare un tenore di Si compreso tra lo 0,10% e lo 0,40%.
- c) All'atto della richiesta di offerta e dell'ordine può essere concordato un tenore di P compreso tra 0,06% e 0,11% diversamente deve essere fornito un tenore max. di 0,05% P.