



36SMnPb14

Acier à haute usinabilité pour trempe directe

(W. NR. 1.0765)

COMPOSITION CHIMIQUE: (analyse de coulée suivant la norme EN ISO 683-4:2018)

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Pb %
DE	0,32	-	1,30	-	0,10	0,15
A	0,39	0,40	1,70	0,06	0,18	0,35

*CARACTERISTIQUES MECANIQUES: (suivant la norme EN 10277:2018)

Epaisseur mm	Laminé + écroûté galeté (+SH)		Étiré à froid (+C)		
	dureté HB maxi.	Rm (MPa)	Rp _{0,2} valeurs minimales (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % valeurs minimales
≥5≤10			500	660-960	6
>10≤16			440	620-920	6
>16≤40	219	560-750	390	600-900	7
>40≤63	216	560-740	360	580-840	8
>63≤100	216	550-740	340	560-820	9

* Etat de fourniture: brut de laminage.

PROPRIETES :

Usinabilité

Cette nuance montre généralement une assez bonne usinabilité aux machines-outils; l'usinabilité diminue si les teneurs de carbone, silicium et manganèse augmentent.

Soudabilité

A cause de l'haute teneur de soufre et de phosphore les aciers de décolletage pour trempe directe ne sont pas généralement recommandés pour le soudage.

Notes

CORRESPONDANCE AVEC LES AUTRES NORMES (à titre indicatif) :

UNI 4838 CF 35 SMnPb 10	AFNOR 35-562 35 MF 6 +Pb	EN 10087 36SMnPb14	EN 10277-3 :2008 36SMnPb14
-----------------------------------	------------------------------------	------------------------------	--------------------------------------