



C10E

Acier non allié spécial de cémentation

(W. NR. 1.1121)

COMPOSITION CHIMIQUE: (analyse de coulée suivant la norme EN ISO 683-3:2022)

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr%	Mo%	Ni%	Cu%
DE	0,07	-	0,30	-	-	-	-	-	-
A	0,13	0,40	0,60	0,025	0,035	0,40	0,10	0,40	0,30

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

Epaisseur mm	Recuit + étiré (+A+C)	Etiré à froid (+C)		
	dureté HB maximale	Rp _{0,2} valeur minimale (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % valeur minimale
≥5≤10	225	350	460 - 760	8
>10≤16	216	300	430 - 730	9
>16≤40	207	250	400 - 700	10
>40≤63	190	200	350 - 640	12
>63≤100	172	180	320 - 580	12

* Etat de fourniture: brut de laminage

PROPRIETES :

Soudabilité:

Il s'agit d'un acier doux constitué par le seul carbone, facilement usinable à froid et soudable sans aucune particulière précaution.

Usinabilité améliorée:

A la demande cette nuance peut être fournie à usinabilité améliorée avec l'addition de Pb (plomb) par exemple Pb=0,15%÷0,35%

Notes:

CORRESPONDANCE AVEC LES AUTRES NORMES (à titre indicatif) :

UNI 7846 C10	DIN 17210 CK10	EN 10084 C10E	AFNOR 35-551 XC10
------------------------	--------------------------	-------------------------	-----------------------------