



## C10E

acciaio non legato speciale da cementazione

(W. NR. 1.1121)

### COMPOSIZIONE CHIMICA: (analisi di colata secondo norma EN ISO 683-3:2022)

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

### \*CARATTERISTICHE MECCANICHE: (secondo norma EN 10277:2018)

| Spessore<br>mm | Ricotto + trafilato<br>( +A+C ) | Trafilato a freddo<br>( +C )      |              |                            |
|----------------|---------------------------------|-----------------------------------|--------------|----------------------------|
|                | durezza HB massima              | Rp <sub>0,2</sub> minimo<br>(MPa) | Rm (MPa)     | A <sub>5</sub> %<br>minimo |
| ≥5≤10          | 225                             | 350                               | da 460 a 760 | 8                          |
| >10≤16         | 216                             | 300                               | da 430 a 730 | 9                          |
| >16≤40         | 207                             | 250                               | da 400 a 700 | 10                         |
| >40≤63         | 190                             | 200                               | da 350 a 640 | 12                         |
| >63≤100        | 172                             | 180                               | da 320 a 580 | 12                         |

\* Stato di fornitura: naturale di laminazione.

### PROPRIETA' :

#### Saldabilità:

E' un acciaio dolce al solo carbonio, facilmente lavorabile a freddo e saldabile senza alcuna particolare precauzione.

#### Lavorabilità migliorata:

A richiesta può essere fornito a lavorabilità migliorata con aggiunta di Pb (piombo) per esempio Pb=0,15%÷0,35%

#### Approfondimenti:

### CORRISPONDENZA CON ALTRE NORME (a carattere indicativo):

|                        |                          |                         |                             |
|------------------------|--------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| <b>UNI 7846</b><br>C10 | <b>DIN 17210</b><br>CK10 | <b>EN 10084</b><br>C10E | <b>AFNOR 35-551</b><br>XC10 |
|------------------------|--------------------------|-------------------------|-----------------------------|