

	C15E acciaio non legato speciale da cementazione	(W. NR. 1.1141)
---	--	---

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

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	Ni %	Cu %
DA	0,12	-	0,30	-	-	-	-	-	-
A	0,18	0,40	0,60	0,025	0,035	0,40	0,10	0,40	0,30

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

Spessore mm	Ricotto + trafilato (+A+C)	Trafilato a freddo (+C)		
	durezza HB massima	Rp _{0,2} minimo (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % minimo
≥5≤10	238	380	da 500 a 800	7
>10≤16	231	340	da 480 a 780	8
>16≤40	216	280	da 430 a 730	9
>40≤63	198	240	da 380 a 670	11
>63≤100	178	215	da 340 a 600	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):

UNI 7846 C15	DIN 17210 CK15	EN 10084 C15E	AFNOR 35-551 XC12
--	--	---	---