SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATASHEET

C10

ACCIAI DA CEMENTAZIONE / CASE HARDENING STEEL

-
EN 10277-2:2008

prodotti laminati a caldo / hot rolled steel
prodotti trafilati a freddo / cold drawn steel

W.N. **1.0301**

Riferimenti di qualità MAB / ***MAB quality references***

Colorazione della testata dei fasci non prevista ma possibile se richiesta in fase d'ordine
Bars head's painting not defined but possible if requested in phase of order

CORRISPONDENZE CON ALTRE SIGLE / *EQUIVAENT STEEL GRADE*

attenzione indicazioni approssimative, solo per riferimento / attention, approximative correspondences, only for reference

Europe	Italy	Germany	France	UK	USA (AISI/SAE)
C10	C10	CK10	XC10	045A10	1010
EN 10277-2:2008	UNI 7846-78	DIN 17210-84	NF A 35-551-86	BS 970 Pt.3-91	ASTM A29

ANALISI CHIMICA DI COLATA / *CHEMICAL CAST ANALYSIS*

Percentuale in peso / Mass fraction

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	
minimum	0,07%		0,30%							
maximum	0,13%	0,40%	0,60%	0,045%	0,045%					

in fase d'ordine posso essere concordate variazioni, se permesse dalla norma / deviations, if allowed by the norm, can be agreed upon ordering

CARATTERISTICHE MECCANICHE / *MECHANICAL PROPERTIES*

si intende valore minimo se non è specificato l'intervallo / value intended as minimum if the range isn't specified

Thickness	as rolled + peeled (**+SH**)				cold drawn (**+C**)			
	HB	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A	HB	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A
[mm]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[%]
<5	*	*	*	*	*	*	*	*
5÷10	-	-	-	-	-	460÷760	350	8
10÷16	-	-	-	-	-	430÷730	300	9
16÷40	92÷163	310÷550	-	-	-	400÷700	250	10
40÷63	92÷163	310÷550	-	-	-	350÷640	200	12
63÷100	92÷163	310÷550	-	-	-	320÷580	180	12

** : da concordare al momento dell'ordine / to be agreed at the time of order*

per piatti e sezioni speciali, $Rp_{0,2\%}$ può variare di -10% e Rm di ±10% / for flats and special sections, $Rp_{0,2\%}$ can deviate by -10% and Rm by ±10%