SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATASHEET

C10E

ACCIAI DA CEMENTAZIONE / CASE HARDENING STEEL

ISO 683-3 *prodotti laminati a caldo / hot rolled steel*
ISO 683-7 *prodotti trafilati a freddo / cold drawn steel*

W.N. **1.1121**

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)
C10E	C10	CK10	XC10	045A10	1010
EN 10277:2018	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%	0,15%	0,30%							
maximum	0,13%	0,40%	0,60%	0,025%	0,035%	0,40%	0,10%	0,40%	0,30%	

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

Thk	as rolled + peeled (**+SH**)		cold drawn (**+C**)			annealed + peeled (**+A+SH**)	annealed + cold drawn (**+A+C**)
	HB	Rm	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A	HB	HB
[mm]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[HB]	[HB]
<5	*	*	*	*	*	*	*
5÷10	-	-	450÷760	350	8	-	≤ 225
10÷16	-	-	430÷730	300	9	-	≤ 216
16÷40	92÷163	310÷550	400÷700	250	10	≤ 131	≤ 207
40÷63	92÷163	310÷550	350÷640	200	12	≤ 131	≤ 190
63÷100	92÷163	310÷550	320÷580	180	12	≤ 131	≤ 175

** : 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%