SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATASHEET

E335GC

ACCIAI DA CEMENTAZIONE / CASE HARDENING STEEL

EN 10025-2:2005 *prodotti laminati a caldo / hot rolled steel*
EN 10277-2:2008 *prodotti trafilati a freddo / cold drawn steel*

W.N. **1.0543**

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)
E335GC	Fe590	St 60-2	A 60-2		
EN 10277-2:2008	UNI 7070-72	DIN 17100-80	NF A 35-501-83		

ANALISI CHIMICA DI COLATA / *CHEMICAL CAST ANALYSIS*

Percentuale in peso / Mass fraction

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	N
minimum										
maximum				0,045%	0,045%					0,012%

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	-	-	-	-	-	700÷1050	540	5
10÷16	-	-	-	-	-	680÷970	480	6
16÷40	169÷211	570÷710	-	-	-	640÷930	390	7
40÷63	169÷211	570÷710	-	-	-	620÷870	340	8
63÷100	169÷211	570÷710	-	-	-	570÷710	295	8

** : 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%