SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATASHEET

44SMn28

ACCIAI AUTOMATICI / *FREE-CUTTING STEEL*

ISO 683-4 *prodotti laminati a caldo / hot rolled steel*
ISO 683-7 *prodotti trafilati a freddo / cold drawn steel*

W.N. **1.0762**

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)
44SMn28	CF44SMn28	-	45MF6.3	226M44	1144
EN 10277:2018	UNI 4838-80	DIN 1651-88	NF A 35-562-86	BS 970 pt.3-91	ASTM A29

ANALISI CHIMICA DI COLATA / *CHEMICAL CAST ANALYSIS*

Percentuale in peso / Mass fraction

	C	Si	Mn	P	S					
minimum	0,40%		1,30%		0,24%					
maximum	0,48%	0,40%	1,70%	0,06%	0,33%					

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**)			quenched and tempered + peeled (**+QT+SH**) / cold drawn + quenched and tempered (**+C+QT**)			quenched and tempered + cold drawn (**+QT+C**)		
	HB	Rm	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A
[mm]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[Mpa]	[Mpa]	[%]
<5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
5÷10	-	-	760÷1030	600	5	-	-	-	850÷1000	595	9
10÷16	-	-	710÷980	530	5	-	-	-	850÷1000	595	9
16÷40	≤ 241	630÷820	660÷900	460	6	700÷850	420	16	700÷900	490	11
40÷63	≤ 231	620÷790	650÷870	430	7	700÷850	410	16	700÷900	490	12
63÷100	≤ 228	610÷780	630÷840	390	7	700÷850	400	16	700÷900	490	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%