SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATASHEET

44SMnPb28

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. **1.0763**

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

Colore identificativo sulla testata dei fasci / *Identifying colour on bars' head*

Colorazione standard, modificabile su richiesta / Standard painting, it's possible to modify on request

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)
44SMnPb28	CF44SMnPb28	-	45MF6.3+Pb	226M44 Leaded	11L44
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	Pb				
minimum	0,40%		1,30%		0,24%	0,15%				
maximum	0,48%	0,40%	1,70%	0,06%	0,33%	0,35%				

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%