SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATASHEET

25CrMo4

ACCIAI DA BONIFICA / STEEL FOR QUENCHING AND TEMPERING

ISO 683-2 *prodotti laminati a caldo / hot rolled steel*
ISO 683-7 *prodotti trafilati a freddo / cold drawn steel*

W.N. **1.7218**

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)
25CrMo4	25CrMo4	25CrMo4	25CD4	708M25	4130
EN 10277:2018	UNI 7845-78	DIN 17200-86	NF A 35-552-86	BS 970 Pt.3-96	ASTM A29

ANALISI CHIMICA DI COLATA / *CHEMICAL CAST ANALYSIS*

Percentuale in peso / Mass fraction

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	
minimum	0,22%	0,10%	0,60%			0,90%	0,15%			
maximum	0,29%	0,40%	0,90%	0,025%	0,035%	1,20%	0,30%		0,40%	

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	solution annealed + peeled (**+A+SH**)		solution annealed + cold drawn (**+A+C**)		quenched and tempered + peeled (**+QT+SH**) / cold drawn + quenched and tempered (**+C+QT**)				quenched and tempered + cold drawn (**+QT+C**)		
	HB	Rm	HB	Rm	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A	KV	Rm	$Rp_{0,2\%}$	A
[mm]	[HB]	[Mpa]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[Mpa]	[Mpa]	[Mpa]	[%]
<5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
5÷10	-	-	≤ 270	-	-	-	-	-	900÷1100	700	9
10÷16	-	-	≤ 260	-	-	-	-	-	900÷1100	700	9
16÷40	≤ 212	-	≤ 255	-	800÷950	600	14	50	800÷1000	600	10
40÷63	≤ 212	-	≤ 250	-	700÷850	450	15	50	700÷900	520	11
63÷100	≤ 212	-	≤ 250	-	700÷850	450	15	50	700÷900	450	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%