

F22

Normativa di riferimento ASTM A 182
Reference Standard ASTM A 182



SIDERURGICA LOMBARDA S.R.L.

Acciai comuni e speciali: trafilati, rettificati, pelati, laminati, fucinati

Corrispondenze Comparable standards

SIAU	UNI	DIN	W. N.	AFNOR	BS
KM30	(12CrMo910)	10CrMo910	1.7380	(12CD9.10)	(1503-622)

Composizione Chemical analysis

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P e S
0.05÷0.15	0.30÷0.60	≤ 0.50	2.00÷2.50	-	0.87÷1.13	≤ 0.04

Temperature per la lavorazione a caldo ed il trattamento termico Hot work and heat treatment temperatures

Punti critici Critical points	Fucinatura Forging	Normalizzazione Normalization	Ricottura subcritica Subcritical annealing	Ricottura isoterma Isothermal annealing	Rinvenimento Tempering	Tempra Hardening
Ac1 800 Ac3 875	1100÷900	910÷960	750÷780	880÷930 ▼ 720x2h	675÷760	920÷980 olio/oil

Caratteristiche meccaniche a temperatura ambiente / Mechanical properties at room temperature

Classe Class	Stato di fornitura Supplying Condition	Re min. N/mm ²	Rm min. N/mm ²	A4d min. %	Z min. %	HB
Classe 1 Class 1	Norm. Rinv. secondo ASTM A182 Norm. and Tempered ASTM A182	205	415	20	35	≤ 170
Classe 3 Class 3	Norm. Rinv. secondo ASTM A182 Norm. and Tempered ASTM A182	310	515	20	30	156÷207

Durezza HB allo stato HB hardness in the following conditions

Ricotto lavorabile
Soft-annealed

≤ 210*

* Valore indicativo non previsto da norma
* Value not covered by standard

Caratteristiche meccaniche a caldo (valori medi indicativi) Hot mechanical properties (approximate average values)

Stato Condition	Temperatura di prova °C Test temperature °C	10.000 h		100.000 h	
		σ _l	σ _R	σ _l	σ _R
		N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²
Normalizzato e rinvenuto Normalized and tempered	500	147	196	103	135
	550	83	108	49	68
	600	44	61	22	34