



**ACCIAI DA CEMENTAZIONE / CASE HARDENING STEEL**

EN ISO 683-3:2018  
EN 10277:2018

prodotti laminati a caldo / hot rolled steel  
prodotti trafilati a freddo / cold drawn steel

W.N. **1.1207**

**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 coloration not defined but possible if requested in phase of order

**CORRISPONDENZE CON ALTRE SIGLE / EQUIVALENT GRADE OF STEEL**

attenzione indicazioni approssimative, solo per riferimento / warning, approximative correspondences, only for reference

Europe	Italy	Germany	France	UK	USA (AISI/SAE)
C10R	C10	CM10	XC10	045A10	1010
EN 10277:2018	UNI 7846-78	DIN 17210-84	NF A 35-551-86	BS 970 Pt.3-91	ASTM A29

**ANALISI CHIMICA DI COLATA / CHEMICAL CAST ANALYSIS**

Percentuale in peso / Mass fraction

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
minimum	0,07%	0,15%	0,30%		0,020%				
maximum	0,13%	0,40%	0,60%	0,025%	0,040%	0,40%	0,10%	0,40%	0,30%

in fase d'ordine posso essere concordate variazioni, se permesse dalla norma / deviations, if allowed by the norm, can be agreed in phase of order

**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)			annealed + peeled (+A+SH)	annealed + cold drawn (+A+C)
	HB	Rm	Rm	Rp <sub>0,2%</sub>	A	HB	HB
[mm]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[HB]	[HB]
<5	*	*	*	*	*	*	*
5÷10	-	-	450÷760	350	8	-	≤ 225
10÷16	-	-	430÷730	300	9	-	≤ 216
16÷40	92÷163	310÷550	400÷700	250	10	≤ 131	≤ 207
40÷63	92÷163	310÷550	350÷640	200	12	≤ 131	≤ 190
63÷100	92÷163	310÷550	320÷580	180	12	≤ 131	≤ 175

\* : da concordare al momento dell'ordine / to be agreed at the time of order

per piatti e sezioni speciali, Rp<sub>0,2%</sub> può variare di -10% e Rm di ±10% / for flats and special sections, Rp<sub>0,2%</sub> can deviate by -10% and Rm by ±10%