



11SMnPb30


ACCIAI AUTOMATICI / FREE-CUTTING STEEL

EN ISO 683-4:2018
EN 10277:2018

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

W.N. **1.0718**

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 / EQUIVALENT STEEL GRADE

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

Europe	Italy	Germany	France	UK	USA (AISI/SAE)
11SMnPb30	CF9SMnPb28	9SMnPb28	S250Pb	230M07 Leaded	12L15
EN 10277:2018	UNI 4838-80	DIN 1651-88	NF A 35-561-92	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		Bi (*)	Te (*)
minimum			0,90%		0,27%	0,20%		0,04%	0,01%
maximum	0,14%	0,05%	1,30%	0,11%	0,33%	0,35%		10,00%	0,03%

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

* : a richiesta possono essere forniti con aggiunta di Te (tellurio) e Bi (bismuto) per migliorare la lavorabilità. Designazione **11SMnPb30BiTe**

* : on request can be supplied with add of Te (tellurium) and Bi (bismuth) to improve workability. Designation **11SMnPb30BiTe**

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

si intende valore minimo se non è specificato l'intervallo / value intended as minimum if the range isn't specified

Thickness	as rolled + peeled (+SH)				cold drawn (+C)			
	HB	Rm	Rp _{0,2%}	A	HB	Rm	Rp _{0,2%}	A
[mm]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[%]
<5	*	*	*	*	*	*	*	*
5÷10	-	-	-	-	-	510÷810	440	6
10÷16	-	-	-	-	-	490÷760	410	7
16÷40	≤ 169	380÷570	-	-	-	460÷710	375	8
40÷63	≤ 169	370÷570	-	-	-	400÷650	305	9
63÷100	≤ 154	360÷520	-	-	-	360÷630	245	9

* : 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%