



# 16MnCr5

## 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. **1.7131**

### 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 / EQUIVALENT STEEL GRADE

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

Europe	Italy	Germany	France	UK	USA (AISI/SAE)
16MnCr5	16MnCr5	16MnCr5	16MC5	590H17	5115
EN 10277:2018	UNI 7846-78	DIN 17210-84	NF A 35-551-86	BS 970 Pt.1-96	ASTM A29

## ANALISI CHIMICA DI COLATA / CHEMICAL CAST ANALYSIS

Percentuale in peso / Mass fraction

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	
minimum	0,14%	0,15%	1,00%			0,80%				
maximum	0,19%	0,40%	1,30%	0,025%	0,035%	1,10%			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

Thickness	annealed + peeled (+A+SH)	annealed + cold drawn (+A+C)	treated to ferrite-perlite structure + peeled (+FP+SH)	treated to ferrite-perlite structure + cold drawn (+FP+C)
	HB	HB	HB	HB
[mm]	[HB]	[HB]	[HB]	[HB]
<5	*	*	*	*
5÷10	-	≤ 260	-	-
10÷16	-	≤ 250	-	-
16÷40	≤ 207	≤ 245	140÷187	140÷240
40÷63	≤ 207	≤ 240	140÷187	140÷235
63÷100	≤ 207	≤ 240	140÷187	140÷235

\* : 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%