



**ACCIAI DA CEMENTAZIONE / CASE HARDENING STEEL**

-  
EN 10277-2:2008

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

W.N. **1.0301**

**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)
C10	C10	CK10	XC10	045A10	1010
EN 10277-2:2008	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%		0,30%						
maximum	0,13%	0,40%	0,60%	0,045%	0,045%				

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	as rolled + peeled (+SH)				cold drawn (+C)			
	HB	Rm	Rp <sub>0,2%</sub>	A	HB	Rm	Rp <sub>0,2%</sub>	A
[mm]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[%]	[HB]	[Mpa]	[Mpa]	[%]
<5	*	*	*	*	*	*	*	*
5÷10	-	-	-	-	-	460÷760	350	8
10÷16	-	-	-	-	-	430÷730	300	9
16÷40	92÷163	310÷550	-	-	-	400÷700	250	10
40÷63	92÷163	310÷550	-	-	-	350÷640	200	12
63÷100	92÷163	310÷550	-	-	-	320÷580	180	12

\* : 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%