

## Acciaio automatico per lavorazione ad alta velocità PR80 Uni: 35 SMnPb 10

### **Corrispondenze approssimative:**

UNI	EURONORM	DIN	WERKSTOFF	AFNOR	AISI
35 SMnPb 10	36SMnPb14	36SMnPb14			

### **Analisi Chimica indicativa (%):**

C	Mn	Si	P	S	Pb
0,32	1,30	≤ 0,35	≤ 0,07	0,10	0,15
0,39	1,70			0,18	0,35

### **Utilizzo:**

- Acciaio al carbonio, legato al piombo-zolfo. E' il più lavorabile fra gli acciai da bonifica; grazie a questa dote, viene impiegato in sostituzione del C40 al piombo.
- E' impiegato per grosse serie.
- Allo stato bonificato rientra nella classe 6S

### **Caratteristiche meccaniche:**

Stato del materiale	Diametro saggio mm	R		Rp 02 min.		A min. %	KCU		HB max
		N/mm <sup>2</sup>	Kgf mm <sup>2</sup>	N/ Mm <sup>2</sup>	Kgf mm <sup>2</sup>		da J cm <sup>2</sup>	Kgf m cm <sup>2</sup>	
Trafilato Non trafilato	≤ 10	620-900		440		6			
	>10 ≤ 40	600-840		390		7	-	-	-
	>40 ≤ 60	580-780		360		8	-	-	-
Bonificato	≤10	670-820		420		-	-	-	-
	>10 ≤ 40	670-820		420		15	-	-	-
	>40 ≤ 60	640-790		400		16	-	-	-

### **Trattamenti termici:**

(temperatura in °C)

Fuc.	Nor.	Ric.	Tem.	Rin v	AC <sub>1</sub>	AC <sub>3</sub>	Ms
950	900	680	880	560	710	770	350
	aria	aria	acqua				

1250				620			
------	--	--	--	-----	--	--	--