

DC01

ACCIAIO PER IMBOTTITURA E PIEGATURA A FREDDO

NORMA	EN 10130																																								
NUMERO IDENTIFICATIVO	10330																																								
CLASSIFICAZIONE	Acciaio non legato																																								
TIPOLOGIA	Formatura a freddo																																								
STATO DI LAMINAZIONE	-																																								
DESCRIZIONE SINTETICA	Acciai per applicazioni di formatura a freddo																																								
APPLICAZIONI D'USO	Automobilistica, elettrodomestici, industria e carpenteria leggera																																								
SAGOMARIO STANDARD	<table border="1"> <thead> <tr> <th>DC01</th> <th>1000</th> <th>1250</th> <th>1500</th> <th>2000</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,8</td> <td></td> <td>•</td> <td>•</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1,2</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1,5</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> </tr> <tr> <td>2,5</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td>•</td> <td>•</td> </tr> </tbody> </table>	DC01	1000	1250	1500	2000	0,8		•	•		1	•	•	•		1,2	•	•	•		1,5	•	•	•		2	•	•	•	•	2,5	•	•	•		3			•	•
DC01	1000	1250	1500	2000																																					
0,8		•	•																																						
1	•	•	•																																						
1,2	•	•	•																																						
1,5	•	•	•																																						
2	•	•	•	•																																					
2,5	•	•	•																																						
3			•	•																																					
RIVESTIMENTO																																									
COMP. CHIMICA	Standard da norma <table border="1"> <thead> <tr> <th>C (%)</th> <th>Si (%)</th> <th>Mn (%)</th> <th>P (%)</th> <th>S (%)</th> <th>Al (%)</th> <th>Nb (%)</th> <th>Ti (%)</th> <th>V (%)</th> <th>Mo (%)</th> <th>Cu (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤ 0,120</td> <td>≤ 0,045</td> <td>≤ 0,60</td> <td>≤ 0,045</td> <td>≤ 0,045</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Cr (%)</th> <th>Ni (%)</th> <th>N (%)</th> <th>B (%)</th> <th>Nb+Ti+V (%)</th> <th>Cr+Mo+Ni (%)</th> <th>Ni+Cr+Cu+Mo (%)</th> <th>C.E.V. (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Al (%)	Nb (%)	Ti (%)	V (%)	Mo (%)	Cu (%)	≤ 0,120	≤ 0,045	≤ 0,60	≤ 0,045	≤ 0,045							Cr (%)	Ni (%)	N (%)	B (%)	Nb+Ti+V (%)	Cr+Mo+Ni (%)	Ni+Cr+Cu+Mo (%)	C.E.V. (%)										
C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Al (%)	Nb (%)	Ti (%)	V (%)	Mo (%)	Cu (%)																															
≤ 0,120	≤ 0,045	≤ 0,60	≤ 0,045	≤ 0,045																																					
Cr (%)	Ni (%)	N (%)	B (%)	Nb+Ti+V (%)	Cr+Mo+Ni (%)	Ni+Cr+Cu+Mo (%)	C.E.V. (%)																																		
PROPR. MECCANICHE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Caratteristiche Meccaniche</th> <th>Direzione</th> <th>Spessori</th> <th>Valori</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">R_e (MPa)</td> <td rowspan="2">T</td> <td>≥ 0,30 - 3,00 ≤</td> <td>270 - 410</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,30 - 0,50 ≤</td> <td>24 ≥</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">R_m (MPa)</td> <td rowspan="3">T</td> <td>≥ 0,30 - 0,50 ≤</td> <td>140 - 320</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,50 - 0,70 ≤</td> <td>140 - 300</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,70 - 3,00 ≤</td> <td>140 - 280</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">A₈₀ (%)</td> <td rowspan="2">T</td> <td>≥ 0,50 - 0,70 ≤</td> <td>26 ≥</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,70 - 3,00 ≤</td> <td>28 ≥</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">r₉₀</td> <td rowspan="3">T</td> <td>≥ 0,45 - 0,50 ≤</td> <td rowspan="3">-</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,50 - 0,70 ≤</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,70 - 6,00 ≤</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">n₉₀</td> <td rowspan="3">T</td> <td>≥ 0,45 - 0,50 ≤</td> <td rowspan="3">-</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,50 - 0,70 ≤</td> </tr> <tr> <td>≥ 0,70 - 6,00 ≤</td> </tr> </tbody> </table> <p>T = Prove di piega effettuate su provette trasversali</p>	Caratteristiche Meccaniche	Direzione	Spessori	Valori	R _e (MPa)	T	≥ 0,30 - 3,00 ≤	270 - 410	≥ 0,30 - 0,50 ≤	24 ≥	R _m (MPa)	T	≥ 0,30 - 0,50 ≤	140 - 320	≥ 0,50 - 0,70 ≤	140 - 300	≥ 0,70 - 3,00 ≤	140 - 280	A ₈₀ (%)	T	≥ 0,50 - 0,70 ≤	26 ≥	≥ 0,70 - 3,00 ≤	28 ≥	r ₉₀	T	≥ 0,45 - 0,50 ≤	-	≥ 0,50 - 0,70 ≤	≥ 0,70 - 6,00 ≤	n ₉₀	T	≥ 0,45 - 0,50 ≤	-	≥ 0,50 - 0,70 ≤	≥ 0,70 - 6,00 ≤				
Caratteristiche Meccaniche	Direzione	Spessori	Valori																																						
R _e (MPa)	T	≥ 0,30 - 3,00 ≤	270 - 410																																						
		≥ 0,30 - 0,50 ≤	24 ≥																																						
R _m (MPa)	T	≥ 0,30 - 0,50 ≤	140 - 320																																						
		≥ 0,50 - 0,70 ≤	140 - 300																																						
		≥ 0,70 - 3,00 ≤	140 - 280																																						
A ₈₀ (%)	T	≥ 0,50 - 0,70 ≤	26 ≥																																						
		≥ 0,70 - 3,00 ≤	28 ≥																																						
r ₉₀	T	≥ 0,45 - 0,50 ≤	-																																						
		≥ 0,50 - 0,70 ≤																																							
		≥ 0,70 - 6,00 ≤																																							
n ₉₀	T	≥ 0,45 - 0,50 ≤	-																																						
		≥ 0,50 - 0,70 ≤																																							
		≥ 0,70 - 6,00 ≤																																							
TOLLERANZE	Tolleranze standard di spessore UNI EN 10130 Tolleranze standard di larghezza UNI EN 10131																																								
CERTIFICAZIONI	EN 10204-3.1 CE / Dichiarazione di Prestazione																																								