

Qualità materiale	11SMnPb37
Norma di riferimento	EN 10087: 2000
Numero	1.0737



Composizione chimica

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Pb%	
max	max		max			
0,14	0,05	1,00-1,50	0,11	0,34-0,40	0,20-0,35	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto .
± 0.02	+ 0.01	± 0.06	+ 0.02	± 0.04	+0.03 -0.02	

Temperature in °C

Deformazione a caldo	Stato naturale +U	Ricottura di lavorabilità +A	Cementazione	Tempra superficie cementata	Distensione +SR
1250-950	(HB 180 max)	680 aria (HB 160 max)			
Normalizzazione +N	Tempra diretta	Tempra diretta	Distensione +C+SR	Preriscaldamento per saldatura	Distensione dopo saldatura
900 aria	880 acqua	890 olio o polimero	600-650 raffr. in forno		sconsigliata

Proprietà meccaniche

Laminato a caldo non trattato EN 10087: 2000				Laminato a caldo temprato e rinvenuto			
Prova di trazione in longitudinale a 20 °C							
sezione mm		R	HB	R	Rp 0.2	A%	HB
oltre	fino a	N/mm ²	per informazione	N/mm ²	N/mm ² min	min	
5	10	380-570	112-169	Non destinato a trattamento termico			
10	16	380-570	112-169				
16	40	380-570	112-169				
40	63	370-570	109-169				
63	100	360-520	107-154				

Trafilato a freddo +C EN 10277-3: 2008						Laminato Pelato Rullato +SH			
Valgono anche per +C+SL						Valgono anche per +SH +SL			
Prova di trazione in longitudinale a 20 °C									
sezione mm		R ^{a)}	Rp 0.2 ^{a)}	A%	HB	R	Rp 0.2	A%	HB
oltre	fino a	N/mm ²	N/mm ² min	min	per informazi.	N/mm ²	N/mm ² min	min	
5 ^{b)}	10	510-810	440	6	154-243				
10	16	490-760	410	7	149-226				
16	40	460-710	375	8	139-218	380-570			112-169
40	63	400-650	305	9	119-200	370-570			112-169
63	100	360-630	245	9	104-192	360-520			107-154

^{a)} per i piatti e profili speciali il carico Rp 0.2 può differire del -10% e R del ± 10%

^{b)} per spessori inferiori a 5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate in fase di ordine

EUROPA	ITALIA	SPAGNA	GERMANIA	FRANCIA	UK	SVEZIA	USA
EN	UNI	UNE	DIN	AFNOR	B.S.	SS	AISI/SAE
11SMnPb37	CF 9SMnPb36	F2114	9SMnPb36	S300Pb		1926	12L14