

# UNI EN 10111

## CARATTERISTICHE E COMPOSIZIONE CHIMICA DEI PRODOTTI

Qualità <sup>1</sup>	Numerazione acciaio	Metodo di disossidazione	Composizione Chimica <sup>2</sup>				Caratteristiche meccaniche <sup>1-3</sup>								Qualità
							ReL <sup>4</sup>		Rm	Allungamento minimo dopo rottura				mesi	
			L0 = 80 mm		L0=5,65√So										
			C max. %	Mn max. %	P max. %	S max. %	1,0 mm ≤ e < 2 mm MPa	2 mm ≤ e ≤ 11 mm MPa	max. MPa	MPa	1,0 mm ≤ e < 2 mm %	1,0 mm ≤ e < 3 mm %	3 mm ≤ e ≤ 11 mm		
DD11	1.0332	A discrezione del produttore	0,12	0,60	0,045	0,045	170 a 360	170 a 340	440	22	23	24	28	- <sup>5</sup>	
DD12	1.0398	Completamente calmato	0,10	0,45	0,035	0,035	170 a 340	170 a 320	420	24	25	26	30	6	
DD13	1.0335	Completamente calmato	0,08	0,40	0,030	0,030	170 a 330	170 a 310	400	27	28	29	33	6	
DD14	1.0389	Completamente calmato	0,08	0,35	0,025	0,025	170 a 310	170 a 290	380	30	31	32	36	6	

NOTE: 1 MPa = 1 N/mm<sup>2</sup>

1) Caratteristiche meccaniche relative solamente ai prodotti a caldo, DECAPATI non-descagliati o descagliati chimicamente e oliati, skin-passati o non.

2) Se non diversamente concordato nel momento della richiesta o ordine, gli elementi che fissano l'azoto come il titanio e boro possono essere aggiunti a discrezione del produttore.

3) Fino a quando la larghezza del prodotto lo permette, il pezzo preso per l'analisi dell'elasticità deve essere prelevato in direzione trasversale rispetto al senso di laminazione.

4) Rp0,2 sarà utilizzato al posto del ReL nel caso il prodotto non dimostrasse nessun segno di cedimento.

5) Si raccomanda di lavorare i prodotti di tipologia DD11 entro le 6 settimane di validità del prodotto.