

Acciaio automatico UNI: 35 S Mn Pb 10 (PR80)

Corrispondenze approssimative:

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

Analisi Chimica indicativa (%):

C	Mn	Si	P	S	Pb
0,32 ÷ 0,39	1,30 ÷ 1,70	≤ 0,35	≤ 0,07	0,10 ÷ 0,18	0,15 ÷ 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 e lavorato ad alta velocità.
- Allo stato bonificato rientra nella classe 6S

Caratteristiche meccaniche:

Stato del materiale	Diametro Saggio mm	R		Rp 02 min.		A % min.	KCU		HB
		N/mm ²	Kgf/mm ²	N/mm ²	Kgf/mm ²		J/cm ²	Kgfm/cm ²	
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.	Rinv	AC1	AC3	Ms
950	900	680	880	560	710	770	350
	aria	aria	acqua				
1250				620			