

Prodotti piani laminati a freddo UNI EN 10130

Designazione		Definizione e classificazione secondo la EN 10020	Grado di disossidazione	Durata di validità delle caratteristiche meccaniche	Aspetto superficiale	Assenza di linee di scorrimento	R_e N/mm ² 2)	R_m N/mm ² 2)	A_{g0} %min. 3)	r_{90} min. 4) 5)	n_{90} min. 4)	Composizione chimica (analisi di colata) % max.				
secondo la EN 10027-1 e il CR 10260	secondo la EN 10027-2											C	P	S	Mn	Ti
DC01 ⁶⁾	1.0330	acciaio non legato di qualità 7	a discrezione del produttore	–	A B	– 3 mesi	⁸⁾ -/280 ¹⁰⁾	270/410	28	–	–	0,12	0,045	0,045	0,60	–
DC03	1.0347	acciaio non legato di qualità 7	totalmente calmato	6 mesi 6 mesi	A B	6 mesi 6 mesi	⁸⁾ -/240	270/370	34	1,3	–	0,10	0,035	0,035	0,45	–
DC04	1.0338	acciaio non legato di qualità 7	totalmente calmato	6 mesi 6 mesi	A B	6 mesi 6 mesi	⁸⁾ -/210	270/350	38	1,6	0,180	0,08	0,030	0,030	0,40	–
DC05	1.0312	acciaio non legato di qualità 7	totalmente calmato	6 mesi 6 mesi	A B	6 mesi 6 mesi	⁸⁾ -/180	270/330	40	1,9	0,200	0,06	0,025	0,025	0,35	–
										r min. 4) 5)	n min. 4)					
DC06	1.0873	acciaio legato di qualità 7	totalmente calmato	6 mesi 6 mesi	A B	illimitata illimitata	⁹⁾ -/180	270/350	38	1,8	0,220	0,02	0,020	0,020	0,25	0,3 ¹¹⁾

1) Le caratteristiche meccaniche riguardano soltanto i prodotti sottoposti a skin-pass.

2) I valori di carico unitario di snervamento sono il carico unitario di scostamento dalla proporzionalità 0,2% per i prodotti che non presentano un limite di snervamento definito ed il carico unitario di snervamento inferiore R_{eL} per gli altri prodotti. Se lo spessore è minore o uguale a 0,7 mm e maggiore di 0,5 mm, il valore massimo del carico unitario di snervamento è aumentato di 20 N/mm². Per spessori minori o uguali a 0,5 mm, il valore massimo del carico unitario di snervamento è aumentato di 40 N/mm².

3) Se lo spessore è minore o uguale a 0,7 mm e maggiore di 0,5 mm, il valore minimo dell'allungamento dopo la rottura è diminuito di 2 unità. Per spessori minori o uguali a 0,5 mm, il valore minimo dell'allungamento dopo rottura è diminuito di 4 unità.

4) i valori di r_{90} ed n_{90} o di r ed n (vedere le appendici A e B) riguardano soltanto i prodotti aventi spessori maggiori o uguali a 0,5 mm.

5) Se lo spessore è maggiore di 2 mm, il valore di r_{90} o di r è diminuito di 0,2.

6) Si consiglia di procedere alla lavorazione dei prodotti del tipo di acciaio DC01 entro 6 settimane dalla messa a disposizione dei prodotti stessi.

7) Se non altrimenti concordato all'atto della richiesta d'offerta e dell'ordine, i tipi di acciai DC01, DC03, DC04 e DC05 possono essere forniti come acciai legati (per esempio con boro o con titanio).

8) Per esigenze di calcolo, il valore minimo di R_e per i tipi di acciai DC01, DC03, DC04 e DC05 può essere assunto pari a 140 N/mm².

9) Per esigenze di calcolo, il valore minimo di R_e per il tipo di acciaio DC06 può essere assunto pari a 120 N/mm².

10) Il valore limite superiore di R_e di 280 N/mm² per il tipo DC01 è applicabile soltanto per 8 giorni a partire della messa a disposizione del prodotto.

11) Il titanio può essere sostituito dal niobio. Il carbonio e l'azoto devono essere completamente fissati.