

C 60E

WERKSTOFF. n° 1.1221

DESCRIZIONE

E' un acciaio al carbonio da bonifica, contraddistinto da una alta percentuale di carbonio. La sua alta temprabilità lo rende ancora oggi una scelta molto richiesta e apprezzata, per i componenti meccanici che devono avere una notevole resistenza sia meccaniche che all'usura.

All'aumento delle caratteristiche meccaniche fa da contraltare una riduzione della resilienza.

IMPIEGHI

Il C 60E continua ad essere molto utilizzato dove è necessario ottenere elevate caratteristiche meccaniche. E' una scelta raccomandata per componenti meccanici in cui sono richiesti sia elevate durezze e sia una notevole resistenza all'usura derivante da movimenti o attriti continui.

Non è indicato per impiego soggetto ad urti.

COMPOSIZIONE CHIMICA (EN10297-1:2003)

	C	SI	MN	P	S
MIN	0,570		0,600		
MAX	0,650	0,400	0,900	0,035	0,035

TEMPERATURE CONSIGLIATE DEI TRATTAMENTI TERMICI (EN10297-1:2003)

AC1	AC3	RICOTTURA	NORMALIZZAZ.	TEMPRA	RINVENIM.
730°C	760°C	650°C-700°C	820°C-860°C	800°C-840°C	550°C-680°C

CARATTERISTICHE MECCANICHE (EN10297-1:2003)

	CRUDO	SEMICRUDO	DISTESO	RICOTTO	NORMALIZZ.*
Reh					>390Mpa
Rm				<241HB	>710Mpa
A%					>10%

*Spessore minore 16 mm