

CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI ACCIAI

TIPO DI ACCIAIO		AISI 201	AISI 301	AISI 304	AISI 305	AISI 316	AISI 410	AISI 430	ACCIAIO CARBONIO
PRINCIPALI COMPONENTI IN %	Ni	3.5 - 5.5	6 - 8	8 - 10.5	10.5 - 13	10 - 14			
	Cr	16 - 18	16 - 18	18 - 20	17 - 19	16 - 18	11.50-13.50	16 - 18	
	Si	1 MAX	2 MAX	2 MAX	1 MAX	1 MAX	1 MAX	1 MAX	
	Mn	5.5 - 7.5	1 MAX	1 MAX	2 MAX	2 MAX	1 MAX	1 MAX	0.60 - 0.90
	C	0.15 MAX	0.15 MAX	0.08	0.12	0.08 MAX	0.15 MAX	0.12 MAX	0.40 - 60
	Mo					2 - 3			
	S								0.050 MAX
P								0.040 MAX	
DENSITA' GR/CM³		7,75	8,03	8,03	8,03	8,03	7,75	7,75	7,83
STRUTTURA		Austenitica	Austenitica	Austenitica	Austenitica	Austenitica	Martensitica	Ferritica	Ferritica
TEMPERATURA DI FUSIONE		1398-1454	1398-1421	1398-1454	1398-1454	1371-1398	1470-1560	1426-1510	-----
PROPRIETA' ELETTROMAGNETICHE		Amagnetico	Amagnetico	Amagnetico	Amagnetico	Amagnetico	Magnetico	Magnetico	Magnetico
RESISTENZA ELETTROMAGNETICA MICROHM/CM A 21°C		69,0	72,0	72,0	72,0	74,0	57,0	60,0	17,2
PERMEABILITA' MAGNETICA		$\mu=1,02$	$\mu=1,02$	$\mu=1,008$	$\mu=1,008$	$\mu=1,008$	$\mu=700-1000$	$\mu=600-1000$	$\mu=1500-2000$
DUREZZA GRADI ROCKWELL		90 - 95Rb	75 - 95Rb	70 - 90Rb	70 - 90Rb	70 - 85Rb	75 - 85Rb	75 - 90Rb	80 - 95Rb
PROPRIETA' MECCANICHE:			Ricotto indurito	Ricotto indurito	Ricotto indurito				
ALLUNGAMENTO %		40	50 18	50 7	50 7	5	20	20	10
CARICO ROTTURA KG/MM²		70,3	56 105	56 105	56 105	52,7	45,7	45,7	45,7
CARICO SNERVAM KG/MM²		31,64	21,09 77	21,09 77	21,09 77	21,09	28,12	28,12	38,67
RESISTENZA CORROSIONE:									
BASE		No	No	No	No	Buona	No	No	No
ATMOSFERA ACQUA DOLCE		Buona	Buona	Molto buona	Molto buona	Ottima	Buona	Buona	Buona
ACQUA SALATA		No	No	No	No	Buona	No	No	No
ATMOSFERA MARINA		Discreta	Discreta	Buona	Buona	Molto buona	Sufficiente	Sufficiente	Sufficiente
ATMOSFERA INDUSTRIALE		Buona	Buona	Molto buona	Molto buona	Molto buona	Discreta	Buona	Discreta
ACIDO		Discreta	Discreta	Buona	Buona	Buona	Discreta	Discreta	No
<p>Un debole magnetismo residuo può essere presente anche sui prodotti realizzati con acciai con struttura austenitica, detti fenomeni sono determinati dalle lavorazioni e dai montaggi automatici. Il fenomeno non influisce sulla prestazione del prodotto in relazione all'impiego per il quale è stato progettato.</p>									