

HABA INOX V2A

Acciaio inossidabile

Piastre rettificate e laminate grezze tagliate a misura

Materiale nr.	1.4301 / 1.4307
Denominazione	X5CrNi 18-10

Acciaio austenitico, inossidabile che viene impiegato principalmente nella costruzione di apparecchiature, attrezzature e macchine nonché nell'industria alimentare e nel settore medicale. 1.4301/1.4307 ha la caratteristica di buona saldabilità, lucidabilità ed è resistente all'usura.

ESECUZIONI

Spessore
Tolleranza
Parallelismo
Planarità

RETTIFICATO

rettificato $\leq Ra1.6$ (N7)
+/-0.1 mm
 ≤ 0.1 mm
 ≤ 0.2 mm

LAMINATO GREZZO

Spessore
Tolleranza
Parallelismo
Planarità

laminato grezzo (decapato)
DIN 10029 classe B
DIN 10029
superficie ≤ 0.5 m²: ≤ 0.5 mm
superficie ≤ 1 m²: ≤ 1 mm
superficie ≥ 1 m²: ≤ 1.5 mm

RETTIFICATO E LAMINATO GREZZO

Lunghezza/Larghezza

tagliate con sega circolare di precisione
Ra6.3-12.5

Tolleranza standard HABA

valore nominale +0.8/+0.3 mm

Tolleranza su specifica del cliente

campo di tolleranza di 0.4 mm

Su richiesta forniamo anche pezzi fresati tagliati a misura nonché spessori e tolleranze speciali.

SPECIFICHE TECNICHE

Resistenza alla trazione	R_m	500-700 (N/mm ²)
Limite di snervamento	$R_{p0.2}$	190 (N/mm ²)
Allungamento alla rottura ($L_0 = 5 d_0$)	A_5	≥ 45 % nel senso della lunghezza ≥ 35 % trasversale al senso di laminazione
Resilienza	A_V (J)	≥ 100 nel senso della lunghezza ≥ 60 trasversale al senso di laminazione
Durezza Brinell	HB	≤ 215

COMPOSIZIONE CHIMICA

Carbonio	C	≤ 0.07 %	Cromo	Cr	17-19.5 %
Silicio	Si	≤ 1.00 %	Molibdenu	Mo	-
Manganese	Mn	≤ 2.00 %	Nichel	Ni	8.0-10.5 %
Fosforo	P	≤ 0.045 %	Vanadio	V	-
Zolfo	S	≤ 0.015 %	Azoto	N	≤ 0.11 %

APPLICAZIONE MATERIALE

Costruzione apparecchi e attrezzature
Farmaceutica
Industria chimica
Costruzione macchine
Tecnica medicale
Industria alimentare

APPLICAZIONI

Piastre portastampi
lamiere laterali
Elementi di macchine di qualsiasi tipo
Basamenti macchine
Elementi costruttivi di qualsiasi tipo

CARATTERISTICHE

media lavorabilità
non magnetico
buona lucidabilità
resistente all'usura
buona saldabilità, MIG/WIG
saldatura ad arco (con limitazioni saldatura a gas o autogena)

