

Corrispondenze
Comparable standards

SIAU	DIN	W.N.	AFNOR	BS	AISI/SAE
KNMO	-	-	(30NCD12)	(826M31)	-

Composizione
Chemical analysis

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P e S
.28±.35	.50±.80	.15±.40	.60±1.00	2.60±3.20	.30±.50	≤ .035

Temperature per la lavorazione a caldo ed il trattamento termico
Hot work and heat treatment temperatures

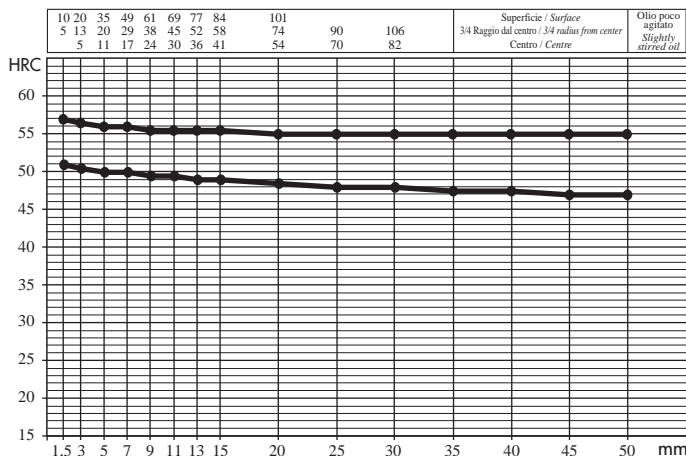
Punti critici Critical points	Fucinatura Forging	Normalizzazione Normalization	Ricottura subcritica Subcritical annealing	Ricottura isotermica Isothermal annealing	Tempra Hardening	Rinvenimento Tempering
Ac1 720				800	830+850	
Ac3 770	1100±900	840±870	640±670	↓		550±650
Ms 320				620x24h	olio / oil	

Caratteristiche meccaniche / Mechanical properties

Stato Condition	Saggio Ø mm. Specimen Ø mm.	Re min. N/mm ²	Rm N/mm ²	A min. %	KCU min. J	Durezza HB allo stato HB hardness in the following conditions
	≤ 16	785	980±1180	14	40	Ricotto lavorabile / Soft-annealed ≤ 260
Bonificato Hardened and tempered	≤ 40	785	980±1180	14	40	
	≤ 100	735	930±1130	13	37,5	
	≤ 160	685	880±1030	14	35	
	≤ 250	685	880±1030	14	35	

Temprabilità
Hardenability

HRC / % Martensite	Diametro temprabile mm. / Hardenable diameter mm.		
90%	50%	olio / oil	acqua / water
52	40	> 200	-

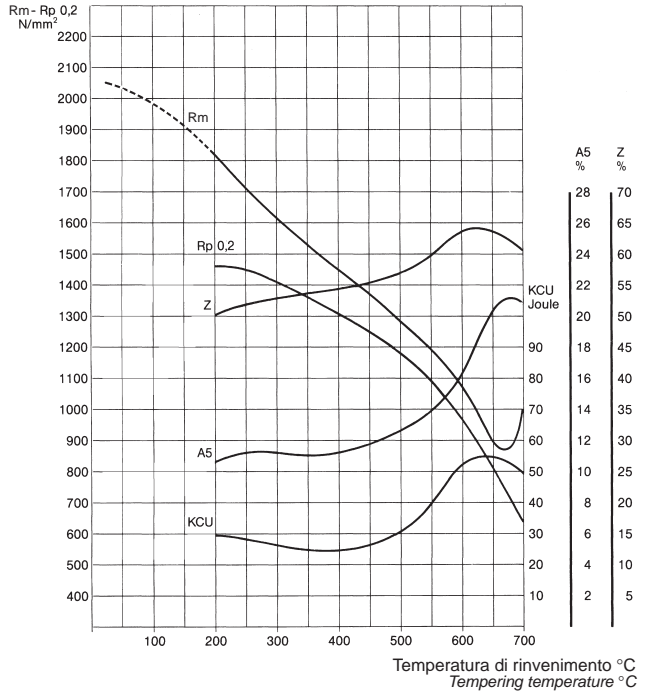


Temprabilità Jominy
Jominy hardenability

Distanza dall'estremità temprata Distance from quenched end	Durezza Rockwell Rockwell hardness	
mm.	HRc min	HRc max
1,5	51	57
3	50,5	56,5
5	50	56
7	50	56
9	49,5	55,5
11	49,5	55,5
13	49	55,5
15	49	55,5
20	48,5	55
25	48	55
30	48	55
35	47,5	55
40	47,5	55
45	47	55
50	47	55

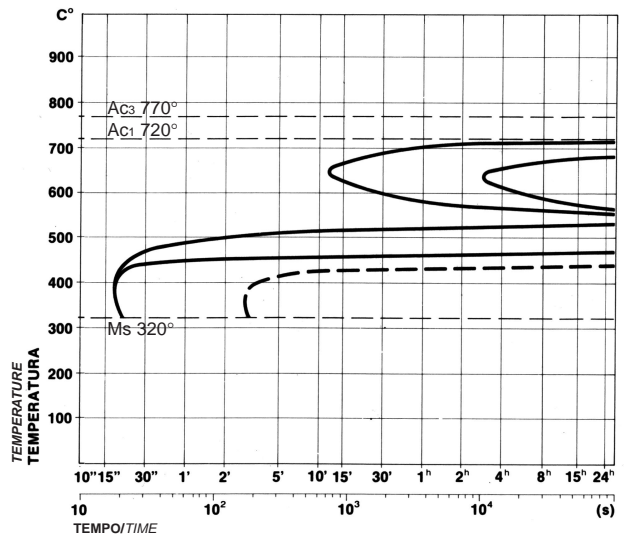
30NiCrMo12

Diagramma di Rinvenimento Tempering curve



Trattamento: su \varnothing 10 mm Tempra: 850 °C olio Rinvenimento per 2 ore
 Treatment: on \varnothing 10 mm Hardening: 850 °C oil Tempering for 2 hours

Diagramma T.T.T. T.T.T. diagram



Trattamento: su \varnothing 8 mm Austenizzazione: 840 °C Permanenza per 1/2 ora
 Treatment: on \varnothing 8 mm Austenitizing: 840 °C Soak for 1/2 hour