

HABA INOX V2A

Acciaio inossidabile

Piastre rettificate e laminate grezze tagliate a misura

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 Ra1.6 (N7)
+/-0.1 mm
≤0.1 mm
≤0.2 mm

LAMINATO GREZZO

Spessore
Tolleranza
Parallelismo
Planarità

laminato grezzo (decapato)
DIN/EN 10029 classe B
DIN/EN 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
Tolleranza standard HABA
Tolleranza su specifica del cliente

tagliate con sega circolare di precisione
Ra6.3-12.5
valore nominale +0.8/+0.3 mm
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/mm²)
Limite di snervamento $R_{p0.2}$ 190 (N/mm²)
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	17.5-19.5 %
Silicio	Si	≤1.00 %	Molibdeno	Mo	-
Manganese	Mn	≤2.00 %	Nichel	Ni	8.0-10.5 %
Fosforo	P	≤0.045 %	Vanadio	V	-
Zolfo	S	≤0.015 %	Azoto	N	≤0.10 %

Materiale nr.	1.4301 / 1.4307
Denominazione	X5CrNi 18-10

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)

