

DESIGNAZIONE DEGLI ACCIAI - UNI EU 27

GRUPPO 1 - Acciai designati in base alle loro caratteristiche meccaniche ed al loro impiego

INDICAZIONI DI BASE			INDICAZIONI COMPLEMENTARI <i>Vecchio nomenclatura</i>						
SIMBOLO PRINCIPALE	PROPRIETA'	ELEMENTI DI LEGA	GRADO DI INSENSIBILITA'			GRADO QUALITATIVO	REQUISITI PARTICOLARI	ESEMPI	
Acciai designati partendo dalle loro caratteristiche meccaniche	Fe FeG	Carico unitario di rottura R_m , in N/mm ² Carico unitario di snervamento R_p , in N/mm ² preceduto dalla lettera E	Simbolo chimico degli elementi aggiunti per ottenere proprietà particolari: Pb, Mn			A, B, C, D T °C KV J/cm ²	1, 2, 3, ... secondo le specifiche della norma del prodotto	F, S, K, H, M, R, N, G, T seguite da un'altra lettera secondo specifiche: *	Fe 410 ; Fe 430 B Fe G 440 ; FeE 235 Fe 410-Pb ; Fe 510 kw RIPORTARE IL RIFERIMENTO DELLE TABELLE UNI
			A	-	-				
			B	20	28				
			C	0	28				
			D	-20	28				
			E	-	-				
designazione secondo l'impiego	Fe	Una lettera indicante l'impiego seguita da un numero indicante l'attitudine all'impiego, o da un numero indicante il carico di rottura o di snervamento. **						Fe B 235 Fe D 01 Fe P03 MG RR	
			NOTE *						**
F modo di disossidazione	K attitudine a particolari utilizzazioni	H modalità di produzione	M aspetto della superficie		R finitura della superficie	T stato di trattamento termico	V = applicazioni magnetiche grani non orientati M = applicazioni magnetiche grani orientati P = attitudine all'imbutitura B = impiego in cemento armato seguito da Rp H = attitudine alla laminazione a freddo D = attitudine alla deformazione a freddo R = impiego nei tubi saldati o alla bordatura G = produzione in getti		
U = effervescente N = non effervescente F = calmato	D = deformazione a freddo G = impiego a temperature climatiche (alte o bassissime) P = profilatura a freddo Q = bordatura R = produzione di tubi saldati S = fucinatura T = basse temperature U = utensili W = impiego ad alte temperature	K = prodotto allo stato incrudito W = prodotto allo stato spesso di laminazione	A = piccoli difetti B = impeccabile G = decapata F = strato di ossido aderente		M = matta R = rugosa L = liscia N = lucida	A = ricottura di distensione B = ricottura di coalescenza C = ricottura completa D = normalizzazione E = normalizzazione e rinvenimento di distensione F = bonifica G = austenitizzazione			