

	<b>Resistenza a trazione (MPa *) **) (***) ****) *****) *****)</b>			
<b>DESIGNAZIONE DELL'ACCIAIO</b>	<b>1.4310</b>		<b>1.4401</b>	<b>1.4568</b>
<b>Ø nominale (mm)</b>	<b>Resistenza trazione normale (NS)-min.</b>	<b>Resistenza a trazione elevata (HS)-min.</b>	<b>Min.</b>	<b>Min.</b>
≤ 0,20	2200	2350	1725	1975
0,20 < d ≤ 0,30	2150	2300	1700	1950
0,30 < d ≤ 0,40	2100	2250	1675	1925
0,40 < d ≤ 0,50	2050	2200	1650	1900
0,50 < d ≤ 0,65	2000	2150	1625	1850
0,65 < d ≤ 0,80	1950	2100	1600	1825
0,80 < d ≤ 1,00	1900	2050	1575	1800
1,00 < d ≤ 1,250	1850	2000	1550	1750
1,25 < d ≤ 1,50	1800	1950	1500	1700
1,50 < d ≤ 1,750	1750	1900	1450	1650
1,75 < d ≤ 2,00	1700	1850	1400	1600
2,00 < d ≤ 2,50	1650	1750	1350	1550
2,50 < d ≤ 3,00	1600	1700	1300	1500
3,00 < d ≤ 3,50	1550	1650	1250	1450
3,50 < d ≤ 4,25	1500	1600	1225	1400

\*Resistenza a trazione calcolata sul diametro effettivo.

\*\*La resistenza a trazione massima deve essere il valore min. più il 15% del valore minimo. L'intervallo dei valori di resistenza a trazione all'interno di un lotto di produzione dalla stessa colata deve essere al massimo il 9% dei valori minimi del presente prospetto.

\*\*\*Dopo la raddrizzatura in barre la resistenza a trazione può essere ridotta fino al 10%.

\*\*\*\*Quando è richiesta una migliore formabilità, si possono concordare valori di resistenza a trazione minori.

\*\*\*\*\*Il filo è fornito nella condizione trafilata a freddo. La resistenza a trazione nella molla finita può essere sostanzialmente influenzata da un trattamento termico.

\*\*\*\*\*1 MPa = 1 N/mm<sup>2</sup>