

# 16 MNCR 5S

WERKSTOFF. n° 1.7139

## DESCRIZIONE

E' un acciaio da cementazione che grazie al suo ridotto contenuto di carbonio, è molto indicato per il trattamento di indurimento superficiale ottenuto attraverso operazioni di cementazione e tempra. Questo trattamento permette di ottenere una elevata durezza superficiale accompagnata da una buona tenacità al nucleo.

La maggior percentuale di zolfo rende più fragile il truciolo e quindi rende questo acciaio meglio lavorabile alle macchine utensili.

## IMPIEGHI

Questo acciaio è molto impiegato per la costruzione di organi meccanici, per i quali si richiede un'elevata durezza superficiale accompagnata da una buona tenacità: ingranaggi meccanici, alberi di distribuzione, catene industriali.

## COMPOSIZIONE CHIMICA (EN10297-1:2003)

	C	SI	MN	P	S	CR
MIN	0,140		1,000		0,020	0,800
MAX	0,190	0,400	1,300	0,035	0,040	1,100

## TEMPERATURE CONSIGLIATE DEI TRATTAMENTI TERMICI (EN10297-1:2003)

AC1	AC3	RICOTTURA	NORMALIZZAZ.	TEMPRA	RINVENIM.
740°C	840°C	650°C-700°C	840°C-870°C	850°C-950°C	

**CARATTERISTICHE MECCANICHE (EN10297-1:2003)**

	<b>CRUDO</b>	<b>SEMICRUDO</b>	<b>DISTESO</b>	<b>RICOTTO</b>	<b>NORMALIZZ.</b>
<b>Reh</b>					
<b>Rm</b>				<207HB	
<b>A%</b>					

---