

IMCO329 - 1.4460



CORRISPONDENZA INDICATIVA	COMPARABLE SPECIFICATIONS
EN10088/3	X3 Cr Ni Mo N 27-5-2
W.	1.4460
JIS	SUS 329 J1
AISI	329
COGNE	329/1

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA					NOMINAL CHEMICAL COMPOSITION				
C	S	P	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	
0.03	0.025	0.025	0.50	1.00	25.50	5.00	1.40	0.12	

DESCRIZIONE	DESCRIPTION
Acciaio inossidabile al Cr-Ni-Mo-N bifasico (austenitico+ferrite) resistente al pitting (vaiolatura) e alla corrosione sotto sforzo, non temprabile. A lavorabilità migliorata	<i>IMCO329 is a CrNi-Mo-N austenitic-ferritic duplex stainless steel. It resists pitting and stress corrosion. Improved workability.</i>

IMPIEGHI	APPLICATIONS
Si tratta di un acciaio inossidabile a struttura mista austenitica e ferritica, con buona resistenza meccanica e alla corrosione. Viene usato per parti soggette a corrosione sotto sforzo, come corpi e parti di valvole, pompe, centrifughe sottoposte a condizioni corrosive molto severe.	<i>Its good mechanical and corrosion resistance properties, a result of a duplex microstructure, make it useful for parts subject to stress corrosive attack: valve parts, pumps, centrifugal machines..</i>

RESISTENZA ALLA CORROSIONE	CORROSION RESISTANCE
Migliore dei tipi al Cr-Ni austenitici anche in presenza di cloruri e soprattutto quando alle condizioni corrosive si somma una situazione di tensione meccanica (tensocorrosione). La sua resistenza alla corrosione è massima allo stato solubilizzato. Non utilizzare a temperature superiori a 300°C..	<i>329 resists better than Cr-Ni austenitic grades also in chloride environments, especially under mechanical stress. Best results are obtained in the solution treated condition. Maximum service temperature is 300°C..</i>

SALDABILITA'	WELDABILITY
Normalmente non è consigliabile utilizzarlo per costruzioni saldate, perché la zona termicamente alterata presenta una perdita di tenacità e di resistenza alla corrosione. Dopo eventuale saldatura va comunque solubilizzato	<i>329 is not recommended for welded structures, because toughness and corrosion resistance in the weld heat affected material are heavily decreased</i>

TRATTAMENTO TERMICO	HEAT TREATMENT
Solubilizzazione 1040°C/acqua	Solutioning 1040°C/W.Q.

LAVORAZIONE A CALDO	HOT WORKING
Fucinatura nell'intervallo 1250-900°C, raffreddamento in aria	<i>Forging in the range from 1250 to 900°C, air cooling should follow</i>

DIMENSIONE E STATO DI FORNITURA	mm	AVAILABLE FORMS
Vergella	5.5-15	Wire rod
Barre	6-325	Bars
Billette	40-200	Billets
Altre dimensioni e stati di fornitura su richiesta		<i>Other dimensions and conditions upon inquiry</i>

Le informazioni e i dati riportati sono di natura indicativa; pertanto non vanno considerati come garanzia per applicazioni specifiche.	<i>The information and data presented are typical and of a general nature; they are not a guarantee and not intended as warranties of suitability for these or other application.</i>
---	---

IMCO329 - 1.4460



CARATTERISTICHE FISICHE PHYSICAL PROPERTIES

MASSA VOLUMICA	DENSITY	g/cm ³ 20°C	7.7
MODULO DI ELASTICITA'	MODULUS OF ELASTICITY	N/mm ² 20°C	215.000
CONDUCIBILITA' TERMICA	THERMAL CONDUCTIVITY	W/m.K. (20°C)	15
CALORE SPECIFICO	SPECIFIC HEAT	J/g.K.(20°C)	430
COEFFICIENTI DILATAZIONE LINEARE	THERMAL EXPANSION COEFFICIENT	20°- 200°C	11.0
		20°- 400°C	11.5
		20°- 600°C	12.3
RESISTIVITA' ELETTRICA	SPECIFIC ELECTRIC RESISTANCE	Ωmm ² /m 20°C	0.80
CARATTERISTICHE MAGNETICHE*	MAGNETIC PROPERTIES*	MAGNETICO	

CARATTERISTICHE MECCANICHE A TEMPERATURA AMBIENTE MECHANICAL PROPERTIES AT ROOM TEMPERATURE

SOLUBILIZZATO	SOLUTION TREATED		
CARICO di SNERVAMENTO	YIELD STRENGTH	RP 0.2 N/mm ²	≥460
CARICO DI ROTTURA	TENSILE STRENGTH	Rm N/mm ²	620-880
ALLUNGAMENTO	ELONGATION	A5 %	≥20
COEFFICIENTE DI STRIZIONE	REDUCTION OF AREA	Z%	
DUREZZA	HARDNESS	HB	≤260