

PRINCIPALI ACCIAI INOSSIDABILI

Per i pesi teorici fare riferimento alle tabelle relative all'acciaio grezzo.

Famiglia prodotti	Qualità AISI	Dimensioni (mm)
Piatti laminati	304 - 316	6000
Piatti cesoiati	304 - 316	4000
Tondi laminati	304 - 303	6000
Tondi trafilati	304 - 316 - 310 - 303	6000
Quadri laminati	304	6000
Quadri trafilati	304 - 316	6000
Esagoni trafilati	304	6000
Angolari laminati	304	6000
Tubi tondi	304 - 316	6000
Tubi quadrati	304 - 316	6000
Tubi rettangolari	304 - 316	6000
Tubolari per serramenti	304	6000
Tubi meccanici SS	304	6000
Lamiere a freddo 2B	304 - 316	1000X2000 1250X2500 1500X3000
Lamiere laminate a caldo f1	304 - 316	1000X2000 1250X2500 1500X3000
Lamiere forate tonde, quadre e rettangolari	304	1000X2000 1250X2500 1500X3000
Reti elettrosaldate	304 L	1000X2000 1200x2400

PRINCIPALI ACCIAI INOSSIDABILI

Designazione e campi di applicazione

Qualità disponibili:
304, 304L, 310, 321, 316, 316L, 316Ti
Normative di riferimento:
EN 10088-2 EN 10028-7 EN 10278

AISI	DESIGNAZIONE ALFANUMERICA	APPLICAZIONI D'IMPIEGO
301	X 12 CrNi 1707	
303	X 10 CrNiS 1809	Tutti i particolari in cui la lavorazione avviene per asportazione di truciolo su macchine automatiche.
304	X 5 CrNi 1810	Attrezzature per la lavorazione e la conservazione di sostanze alimentari. Industria chimica, farmaceutica, tessile e petrolifera. Decorazioni architettoniche e dell'auto. Industria dell'arredamento.
304L	X 2 CrNi 1811	Attrezzature per la lavorazione e la conservazione di sostanze alimentari. Industria chimica, farmaceutica, tessile e petrolifera. Impieghi criogenici. Industria dell'arredamento.
309	X 16 CrNi 2814	
310	X 22 CrNi 2520	
316	X 5 CrNiMo 1712	Attrezzature per navi, per l'industria chimica, farmaceutica, fotografica, alimentare, tessile, cartaria, per parti di forni, per scambiatori di calore in ortopedia.
316L	X 2 CrNiMo 1972	Come l'AISI 316, ma più adatto per forti deformazioni a freddo e per particolari destinati ad essere saldati grazie alla resistenza alla corrosione intercristallina.
316Ti	X 6 CrNiMo 1712	
321	X 6 CrNiTi1811	Attrezzature per l'industria chimica che operano a temperatura tra i 450° e i 900°. Collettori di scarico di motori endotermici. Recipienti in pressione, strutture saldate. Corpi di caldaie impianti e attrezzature per l'industria petrolchimica, giunti ad espansione.
347	X 6 CrNiTi 1811	
410	X 12 Cr13	Viti autofilettanti, forbici, coltelli monoblocco, canne di fucile, metri rigidi a nastro, compattatori, parti di micrometri e strumenti di misura, mulinelli per lenze, piastre di base per ferri da stiro, grate di protezione per dighe, particolari per impianti petrolchimici, cilindri di laminazione del rame. Parti di forno, bruciatori, palette per turbine a vapore, parti di valvole e pompe, flange e posaterie.
416	X 12 CrS13	
420	X 20 Cr13	Lame dei coltelli, strumenti chirurgici ed odontoiatrici, stampi per materie plastiche, alberi per pompe e per valvole, utensili manuali (chiavi fisse per dadi di bulloni, cacciaviti ...), flange e raccordi.
430	X 8 Cr17	Molto impiegato nell'industria automobilistica, in quella degli elettrodomestici e nell'industria chimica.

FINITURE SUPERFICIALI

FINITURE DISPONIBILI A MAGAZZINO			
Simboli	Tipo di finitura	Stato superficiale	Osservazioni
1D	Laminato a caldo trattato termicamente, decapato	Esente da scaglia	Condizione tipo per la maggior parte degli acciai, per assicurare una buona resistenza alla corrosione. Possono essere presenti tracce di molatura.
2D	Laminato a freddo, trattato termicamente, decapato	Liscio	Finitura per una buona deformabilità, ma non altrettanto liscia come quella 2B.
2B	Laminato a freddo, trattato termicamente, decapato, sottoposto a successiva leggera laminazione (skin-pass)	Più liscio che per la finitura 2D	Finitura più comune per la maggior parte dei tipi di acciai, assicura una buona resistenza alla corrosione ed una superficie liscia e piana. La successiva leggera laminazione (skin-pass) può aver luogo mediante spianatura.
BA	Bright annealed, a specchio	Liscio a specchio	Ottenuta per trattamento termico di ricottura, ricristallizzazione o solubilizzazione e successiva sgrassatura. Dato il tipo di trattamento termico, il materiale non viene ossidato e quindi non necessita dell'operazione di decapaggio, mantenendo così un aspetto molto lucido e brillante.
SB	Scotch-brite	Finitura opaca	Con finitura scotch-brite si intende un processo di spazzolatura che, mediante l'utilizzo di materiali in fibre sintetiche non tessute (nylon) impregnati con granuli abrasivi di ossido di alluminio e carburo di silicio, rende la superficie inossidabile perfettamente uniforme e pressoché senza tracce.
SAT	Satinato	Finitura opaca	Finitura standard per abrasione di maggiore diffusione, viene ottenuta dalla 2D o 2B per successiva smerigliatura con abrasivo di granulometria sempre più fine, mediamente dell'ordine di 120-180 meshes. Ha un aspetto satinato brillante.