



Barre tonde a caldo

Contatto commerciale

Riva Acciaio - Viale Certosa, 249 - 20151 Milano

Tel +39 02.30.700 - **Fax** +39 02.38000.346

Email commerciale.riva@rivagroup.com

Revisione 05/2024



Barre tonde a caldo

Revisione: 05/2024 - Pag. 2 di 5

GAMMA DI ACCIAI

Acciai per impieghi strutturali EN 10025-2-3-5

Acciai non legati per lavorazioni meccaniche ad alta velocità EN 10087

Acciai da cementazione EN 10084

Acciai da bonifica EN 10083-2-3

Acciai per molle EN 10089

Acciai per ricalcatura ed estrusione a freddo EN 10263

Acciai micro legati EN 10267

Acciai per impieghi in pressione EN 10273 - ASTM A105 - ASTM A350

Note: possibilità di fornitura in acciai secondo capitolati Cliente da concordare in fase di ordine.

GAMMA DI PRODUZIONE

DIMENSIONI STANDARD DI FABBRICAZIONE

Laminati in barre: $\varnothing 18 \div 160$ mm

18 - 19 - 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 32 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 38 - 39 - 40 - 41 - 42 - 43 - 44 - 45 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50 - 51 - 52 - 53 - 54 - 55 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60 - 61 - 62 - 63 - 64 - 65 - 66 - 67 - 68 - 70 - 71 - 72 - 73 - 75 - 76 - 78 - 80 - 82 - 83 - 85 - 88 - 90 - 93 - 95 - 98 - 100 - 102 - 103 - 105 - 110 - 113 - 115 - 117 - 118 - 120 - 123 - 125 - 127 - 130 - 135 - 140 - 145 - 150 - 155 - 160

LUNGHEZZA BARRE

Cerveno 3,7 \div 12,6 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)

Lesegno 4,5 \div 12,6 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)

Sellero **standard** 5 \div 12,6 mt - **Extra standard** fino a 3 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)

Lunghezza Commerciale con escursione ≤ 1 m

Lunghezze Fissa standard - 0/+ 200 mm oppure +/- 100 mm.

Lunghezza Fissa extra standard -0/+100 mm oppure +/- 50 mm. (da concordare)

Nota: spezzone fine barra se convenuto all'ordine $\geq 3,5$ m per $\leq 10\%$ peso ordinato. Nella fornitura se L.C. - Fasciato a parte se L.F.

Nota: lunghezza per laminato da sottoporre a trattamento termico da concordare. (Varia in funzione del T.T.).

Nota: possibilità di fornitura laminati sabbiati - sabbiati/oliati in lunghezza:

- Cerveno - Sellero: 3,7 \div 12,6 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)

- Lesegno: 4,5 \div 7,7 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)

TOLLERANZE DIMENSIONALI: UNI EN 10060; DIN 1013; NFA 45-001; NFA 45-101

Standard EN 10060; DIN 1013; NFA 45-001; NFA 45-101

Extra Standard NFA 45-101 Cal. "B" per $\varnothing \leq 70$ mm.
Secondo capitolato Cliente, da valutare in fase di accettazione ordine.

Note: possono essere accettate tolleranze con scostamenti diversi (con medesimo range), purché concordate in fase di acquisizione ordine.



Barre tonde a caldo

Revisione: 05/2024 - Pag. 3 di 5

RETTILINEITÀ

Standard	Freccia $\leq 4\% L$
Extra Standard	Freccia fino a $1,5\% L$ con raddrizzatura (Cerveno e Sellero, da concordare)

ASPETTO ESTREMITÀ

Standard	$\varnothing 18 \div 22$ mm Taglio di cesoia a caldo con coltelli piani. $\varnothing 23 \div 160$ mm Taglio di cesoia a caldo con coltelli sagomati.
Extra Standard	$\varnothing 18 \div 160$ mm Taglio di sega a freddo a 1 o 2 estremità (da concordare).

DIFETTI SUPERFICIALI

Standard	Statistico di produzione EN ISO 9443 Classe B, con minimo 0,3 mm e massimo 0,6 mm
Extra Standard	Controllo superficiale 100% Flusso Disperso per $\varnothing 18 \div 140$ mm - EN ISO 9443 Classe A - B - C.

Note: il laminato per controllo 100% deve essere preventivamente rullato ed avere un rapporto di riduzione minimo 4: 1.

CONTROLLI NON DISTRUTTIVI DIFETTOSITÀ INTERNA

Standard	Non garantito
Extra Standard	- Controllo 100% con linea Ultrasuoni in sommerso per $\varnothing 18 \div 125$ mm - EN 10308 Classe 1 - 2 - 3 - 4 - Per $\varnothing > 125$ mm controllo a cuore 100% fuori linea - Ultrasuoni manuale con doppia sonda a 90° e accoppiamento H_2O . EN 10308 Classe 1 - 2 - 3

Note: il laminato per controllo 100% deve essere preventivamente rullato ed avere un rapporto di riduzione minimo 4: 1.

DECARBURAZIONE

Standard	Max 1% del diametro con un minimo di 0,30 mm.
Extra Standard	Secondo capitolato Cliente, da valutare in fase di accettazione ordine

Note: se laminato sottoposto a trattamento termico, decarburazione minima garantita 1,3 mm.

INCLUSIONI NON METALLICHE

Standard	Macropurezza a grado ≤ 2 norma S.E.P. 1584. Micropurezza a grado $\leq 2,5$ norma ASTM E 45 o con metodo K ai valori di norma EN 10083/06-1 App E o EN10084/08 App C. Macrosegregazione $\leq C3-R2-S2$ norma ASTM E 381.
Extra Standard	Con il processo di degasaggio sotto vuoto (VD) è possibile ottenere macroinclusioni rientranti nel grado 0 della norma S.E.P. 1584.

BANDATURA

Standard	Garantita bandatura massimo Grado IV della norma UNI 8449.
Extra Standard	Con il processo di degasaggio sotto vuoto (VD) si garantisce bandatura massimo grado III della norma UNI 8449.



Barre tonde a caldo

Revisione: 05/2024 - Pag. 4 di 5

AFFINAZIONE GRANO AUSTENITICO PER ACCIAI SPECIALI

Standard	Garantito grano austenitico $5 \div 8$ secondo ASTM E112 o ISO 643. Questa forcella di dimensione del grano non è garantita per gli acciai da costruzione di uso generale ad eccezione dei tipi J2 previsti dalla tabella EN 10025-2.
Extra Standard	Con processo extra standard si può garantire grano austenitico 6 o più fine.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E TEMPRABILITÀ

Standard	Secondo tabella di unificazione citata in ordine. A richiesta tutti gli acciai possono essere prodotti con temprabilità ristretta a 2/3 della banda standard H, cioè nei tipi HL (2/3 inferiori) e HH (2/3 superiori). Riferimento per prova Jominy: norma EN ISO 642.
Extra Standard	Secondo capitolato Cliente, da valutare in fase di accettazione ordine.

MAGNETISMO RESIDUO

Standard	Non garantito
Extra Standard	≤ 30 A/cm. con demagnetizzazione.

CONFEZIONAMENTO

Standard	<ul style="list-style-type: none">- N° 4÷5 Legature strette di contenimento + N° 2 Anelli metallici di sollevamento certificati (Italia)- N° 4÷5 Legature strette di contenimento- N° 1 Cartellino per fascio- N° 3 bollini identificativi per fascio (se richiesto dal cliente)- Colorazione a richiesta del Cliente
Extra Standard	Condizioni particolari in aggiunta alle precedenti da valutare in fase di accettazione ordine. <ul style="list-style-type: none">- N° 2 Legature strette di contenimento + N°4 Reggette per fascio- N° 2 cartellini, 1 testa e 1 coda fascio- Cinghie di sollevamento in poliestere- Bollini identificativi su tutte le barre

TRATTAMENTI TERMICI

I nostri prodotti possono essere forniti con i seguenti trattamenti termici:
- Ricottura di addolcimento +A
- Ricottura di Globulizzazione +AC globulizzazione garantita $\geq 70\%$
- Ricottura di distensione +SR
- Ricottura per struttura ferrite-perlite +FP
- Normalizzazione +N
- Bonifica +QT (solo tondi)
- Ricottura di cesoiabilità +S
- Ricottura in campo di durezza +TH

CONTROLLO ANTIMIX

Standard	Scintillatura (Spark test)
Extra Standard	Controllo antimix al 100% con spettrometro (da concordare)

PESO FASCI

Standard	2.500 ÷ 3.100 kg
Extra Standard	1.500 ÷ 2.000 Kg



Barre tonde a caldo

Revisione: 05/2024 - Pag. 5 di 5

ALTRE INFORMAZIONI

Segabilità a freddo	Garantita
Cesoibilità a freddo	Garantita con HB Max. 220
Ovalizzazione	≤ 75% del campo di tolleranza
Cadenze di fabbricazione	30÷40 giorni
Certificato di prodotto	- Conforme a EN 10204 - TÜV - AD WO/TRD100 e Direttiva 97/23/EC (PED) per laminati destinati a impianti a pressione - Approvazione Caterpillar (1E1861) - Certificato CE secondo EN 10025-1/06 per laminati destinati ad impiego in strutture.
Lotti minimi	5 Ton. Per prodotti standard a sagomario
Tolleranze peso sull'ordinato	± 20% fino a 5 ton. ± 10% > 5 ÷ 25 ton. ± 6% > 25 ton.