



Barre trafilate tonde

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 08/2018



Barre trafilate tonde

Revisione: 08/2018 - Pag. 2 di 4

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 finiti a freddo EN 10277-2-3-4-5
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

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

GAMMA DI PRODUZIONE

DIMENSIONI STANDARD DI FABBRICAZIONE

Tondi trafilati in barre: $\varnothing 20 \div 120$ mm con progressione di 0,1 mm

LUNGHEZZA BARRE

2,8 ÷ 6,8 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)
Lunghezza Commerciale con escursione ≤ 1 m
Lunghezze Fissa extra standard con escursione ≥ 50 mm (+/- 25 mm) con taglio a cesoia

Nota: spezzone fine barra se convenuto all'ordine ≥ 3 m per $\leq 10\%$ peso ordinato. Nella fornitura se L.C. – Fasciato a parte se L.F.
Nota: possibilità di fornitura trafilati sabbiati in lunghezza 2,8 ÷ 6,8 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +).

TOLLERANZE DIMENSIONALI: UNI EN 10278; UNI EN ISO 286; ASTM A108; BS 970

Standard	IT10 - IT11 Scostamento della circolarità $\leq 50\%$ del campo di tolleranza sul \varnothing .
Extra standard	IT9 Per misure fino a 72 mm (non garantita su prodotto sottoposto preventivamente a trattamento termico). Scostamento della circolarità $\leq 50\%$ del campo di tolleranza sul \varnothing .

Nota: le tolleranze sono da considerarsi valide partendo da 150 mm dall'estremità, tolleranze su tutta la lunghezza devono essere concordate in fase di acquisizione ordine.

RETTILINEITÀ

Standard	Freccia $\leq 1\%$ L
Extra Standard	Freccia $\leq 0,5\%$ L

RUGOSITÀ

Standard	Ra $\leq 3.2 \mu\text{m}$
----------	---------------------------



Barre trafilate tonde

Revisione: 08/2018 - Pag. 3 di 4

ASPETTO ESTREMITÀ

Standard	Taglio di cesoia o con segatrice entrambe le estremità
Extra Standard	Taglio con segatrice e Bisellatura (max Ø 80 mm.) su 1 o 2 estremità max 10 mm con smusso 30° - 45°

DIFETTI SUPERFICIALI

Standard	Classe 2 EN 10277 (Statistico)
Extra Standard	Classe 2 - 3 EN 10277 (Controllo Circograph 100%) Per acciai automatici garantita solo classe 2

DECARBURAZIONE

Standard	Max 1% del Ø. con min. 0,2 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 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.

AFFINAZIONE GRANO AUSTENITICO PER ACCIAI SPECIALI

Standard	Garantito grano austenitico 5 ÷ 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
----------	---------------



Barre trafilate tonde

Revisione: 08/2018 - Pag. 4 di 4

CONFEZIONAMENTO

Standard	Oliatura anti corrosione N° 4 Reggette per fasci da 2,8÷5 m. N° 4/6 per fasci 5,5÷7.2 m. N° 1 Cartellino per fascio Anelli metallici di sollevamento certificati
Extra Standard	Condizioni particolari in aggiunta alle precedenti da valutare in fase di accettazione ordine. N° 2 cartellini, 1 testa e 1 coda fascio Imballaggio fascio con tela juta politenata Lamiere alle estremità Imballaggio in casse Cinghie di sollevamento in poliestere Oliatura supplementare e carta protettiva in fase di spedizione.

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
- Ricottura di cesoiabilità +S
- Ricottura in campo di durezza +TH

PESO FASCI

Standard	1.000 ÷ 1.600 kg
Extra standard	500 kg

ALTRE INFORMAZIONI

Durezza	Gli acciai con durezza maggiore a 245 HB devono essere preventivamente ricotti
Cadenze di fabbricazione	30÷40 giorni
Certificato di prodotto	Conforme a EN 10204
Lotti minimi	5 Ton.
Tolleranze peso sull'ordinato	$\pm 20\%$ fino a 5 ton. $\pm 10\%$ > 5 ton.