



# Barre trafilate piatte

## **Contatto commerciale**

Riva Acciaio - Viale Certosa, 249 - 20151 Milano

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

**Email** [commerciale.riva@rivagroup.com](mailto:commerciale.riva@rivagroup.com)

Revisione 07/2019



# Barre trafilate piatte

Revisione: 07/2019 - Pag. 2 di 5

## GAMMA 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 DI FABBRICAZIONE

Standard	Piatti trafilati in barre: larghezza da 35 a 300 mm con spessore da 6 a 90 mm (vedasi sagomario allegato) Progressione di 0,1 mm sulla larghezza e 0,1 mm sullo spessore
Extra Standard	Possibilità di fabbricazione trafilati piatti "raggiati" o "smussati" da concordare con l'unità operativa

### LUNGHEZZA BARRE

2,8 ÷ 6,8 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)  
Lunghezza Commerciale con escursione ≤ 1 m  
Lunghezza Fissa Standard con escursione -0/+200 mm oppure ± 100 mm  
Lunghezze Fissa extra standard con escursione ≥ 50 mm

Nota: Spezzone fine barra se convenuto all'ordine ≥ 3 m per ≤ 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 10277; UNI EN ISO 286; ASTM A108; BS 970

Standard	Larghezza ≤ 140 mm IT11; Larghezza > 140 mm: EN 10277 Spessore: IT11
Extra standard	ASTM A108; BS 970

Nota: le tolleranze su tutta la lunghezza devono essere concordate in fase di acquisizione ordine.  
Nota: Per prodotti ricotti e sabbiati solo tolleranze IT13.

### RETTILINEITÀ

Standard	Freccia ≤ 1,5‰ per Larghezza ≤ 200 mm Freccia ≤ 2,0‰ per Larghezza > 200 mm
Extra Standard	Freccia ≤ 1‰ per Larghezza ≤ 200 mm Freccia ≤ 1,5‰ per Larghezza > 200 mm



# Barre trafilate piatte

Revisione: 07/2019 - Pag. 3 di 5

## RUGOSITÀ

Standard	Ra ≤ 3,2 µm
----------	-------------

## ASPETTO ESTREMITÀ

Standard	Taglio di cesoia per spessore ≤ 50 mm o con una estremità segata per misura > 50 mm
Extra Standard	Taglio con segatrice entrambe le estremità indipendentemente dallo spessore.

## DIFETTI SUPERFICIALI

Standard	Classe 2 EN 10277 (Statistico)
----------	--------------------------------

Note: i semiprodotti possono essere preventivamente sottoposti a controlli US in accordo alla norma EN 10308 Max Classe 3

## DECARBURAZIONE

Standard	Max 1% del sez. con min. di 0,2 mm
----------	------------------------------------

## INCLUSIONI NON METALLICHE

Standard	Macropurezza a grado ≤ 2 norma S.E.P. 1584, Micropurezza a grado ≤ 2,5 norma ASTM E 45 o con metodo K ai valori di norma EN 10083/06-1 App E, Macrosegregazione ≤ 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.



# Barre trafilate piatte

Revisione: 07/2019 - Pag. 4 di 5

## MAGNETISMO RESIDUO

Standard	Non garantito
----------	---------------

## CONFEZIONAMENTO

Standard	<ul style="list-style-type: none"><li>- Oliatura anti corrosione</li><li>- N° 4 Reggette per fasci da 2,8 ÷ 5 m. N° 4-6 per fasci 5,5 ÷ 6.8 m.</li><li>- N° 1 Cartellino per fascio</li><li>- Anelli metallici di sollevamento certificati</li></ul>
Extra Standard	Condizioni particolari in aggiunta alle precedenti da valutare in fase di accettazione ordine. <ul style="list-style-type: none"><li>- N° 2 cartellini, 1 testa e 1 coda fascio</li><li>- Imballaggio fascio con tela juta politenata</li><li>- Lamiere alle estremità</li><li>- Imballaggio in casse</li><li>- Oliatura supplementare e carta protettiva in fase di spedizione.</li></ul>

## 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

Torsione	Max 1°/m
Raggio spigoli vivi	$\leq 0,2$ mm per larghezza $\leq 150$ mm $\leq 0,5$ mm per larghezza $> 150$ mm
Durezza	Gli acciai con durezza maggiore a 245 HB devono essere preventivamente ricotti
Cadenze di fabbricazione	40 ÷ 60 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.



# Barre trafilate piatte

Revisione: 07/2019 - Pag. 5 di 5

## SAGOMARIO

