Fil d'acier à faible teneur en carbone

Composition chimique

ANALYSE CHIMIQUE (ANALYSE COULÉE) EN 16120-2

Type d'acier		Analyse coulée									
Désignation											
Symbolique	Numérique	C %	Si %	Mn %	P % max.	S % max.	Cr % max.	Ni % max.	Mo % max.	Cu max.	Al % max.
C4D	1.0300	≤ 0,06	≤ 0,30	0,30 - 0,60	0,035	0,035	0,20	0,25	0,05	0,30	0,01
C7D	1.0313	0,05 - 0,09	≤ 0,30	0,30 - 0,60	0,035	0,035	0,20	0,25	0,05	0,30	0,01
C9D	1.0304	≤ 0,10	≤ 0,30	0,30 - 0,60	0,035	0,035	0,20	0,25	0,05	0,30	0,01
C15D	1.0413	0,12 - 0,17	≤ 0,30	0,30 - 0,60	0,035	0,035	0,20	0,25	0,05	0,30	0,01

Équivalences

Désignation		US	JAPON	CHINE
Symbolique	Numérique	AISI/SAE	JIS	GB
C4D	1.0300			
C7D	1.0313	1008		
C9D	1.0304			
C15D	1.0413			

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

Caractéristiques mécaniques

SANS REVÊTEMENT :

Matière	Plage	Rm approx. (N/mm^2)
Rdt (Recuit)	-	330 - 400
S/D (Demi-dur)	-	sur accord
Tréfilage dur (Gris)	0,8 -1,5	750-1100
	1,51 - 3,00	650-950
	3,01 - 4,50	600-850
	> 4,51	500-700

AVEC REVÊTEMENT :

Matière	Plage	Rm approx. (N/mm^2)
Galvanisé recuit	-	400 - 450
Galvanisé dur (Gris)	-	700 - 850

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

Finitions

POSSIBILITÉ DE FOURNITURE DES TYPES SUIVANTS DE REVÊTEMENTS :

Galvanisation - Galvanisation renforcée - ZA - ZA renforcé

MASSE DE REVÊTEMENT EN 10244

	Masse de revêtement EN 10244		
	A	B	C
Diamètre *d* mm	g/m^2	g/m^2	g/m^2
0,15 ≤ d < 0,20	-	15	-
0,20 ≤ d < 0,25	30	20	20
0,25 ≤ d < 0,32	45	30	25
0,32 ≤ d < 0,40	60	30	25
0,40 ≤ d < 0,50	85	40	30
0,50 ≤ d < 0,60	100	50	35
0,60 ≤ d < 0,70	115	60	40
0,70 ≤ d < 0,80	130	60	45
0,80 ≤ d < 0,90	145	70	50
0,90 ≤ d < 1,00	155	70	55
1,00 ≤ d < 1,20	165	80	60
1,20 ≤ d < 1,40	180	90	65
1,40 ≤ d < 1,65	195	100	70
1,65 ≤ d < 1,85	205	100	75
1,85 ≤ d < 2,15	215	115	80
2,15 ≤ d < 2,50	230	125	85
2,50 ≤ d < 2,80	245	125	95
2,80 ≤ d < 3,20	255	135	100
3,20 ≤ d < 3,80	265	135	105

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

	Masse de revêtement EN 10244		
	A	B	C
Diamètre *d* mm	g/m^2	g/m^2	g/m^2
3,80 ≤ d < 4,40	275	135	110
4,40 ≤ d < 5,20	280	150	110
5,20 ≤ d < 8,20	290	-	110
8,20 ≤ d < 10,00	300	-	110

Informations indicatives.

Remarque : Possibilité de fourniture en cuivrage

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

Tolérances

TOLÉRANCES DIN 177

Tolérances diamètre nominal

Diamètre nominale d mm	Gris, galvanisé, électrozingué, Z/A
0,10 ≤ d < 0,25	± 0,01
0,25 ≤ d < 0,40	± 0,015
0,40 ≤ d < 0,63	± 0,02
0,63 ≤ d < 1,00	± 0,03
1,00 ≤ d < 1,60	± 0,04
1,60 ≤ d < 2,50	± 0,06
2,50 ≤ d < 4,00	± 0,08
4,00 ≤ d < 6,30	± 0,10
6,30 ≤ d < 10,00	± 0,15
10,00 ≤ d < 16,00	± 0,20
16,00 ≤ d ≤ 20,00	± 0,25

Remarque : Possibilité de fourniture en cuivrage

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

POUR FOURNITURE SUR TIGE. FIL DRESSÉ :

Diamètre nominal d mm	Tolérance en longueur mm	
	Longueur minimum	Longueur maximum
0,65 ≤ d < 0,80	50	2000
0,80 ≤ d < 2,01	30	2000
2,01 ≤ d < 3,01	30	4000
3,01 ≤ d < 4,35	30	4000
4,35 ≤ d < 6,01	30	4350
6,01 ≤ d < 10,50	250	4350

Donnée approximative, à titre indicatif

TOLÉRANCES EN LONGUEUR STANDARD

Longueur nominale	Tolérance
L < = 1000 mm	+/- 1 mm
1000 < L < = 4000	- 0 mm / +3 mm

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.