

329S - 1.4501



CORRISPONDENZA INDICATIVA	COMPARABLE SPECIFICATIONS
EN10088/3	X2 Cr Ni Mo Cu W N 15-7-4
W.	1.4501
UNS	32760
AISI	F55

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA					NOMINAL CHEMICAL COMPOSITION					
C	S	P	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	W	N
0.02	<0.005	0.025	0.50	0.60	25	7,00	3.6	0.60	0.60	0.25

DESCRIZIONE	DESCRIPTION
Acciaio inossidabile al Cr-Ni-Mo-N super duplex (austenitico+ferrite) resistente al pitting (vaiolatura) e alla corrosione sotto tensione, non temperabile	<i>IMCO329 is a CrNi-Mo-N austenitic-ferritic super duplex stainless steel. It resists pitting and stress corrosion.</i>

IMPIEGHI	APPLICATIONS
Si tratta di un acciaio inossidabile a struttura mista austenite e ferrite, con buona resistenza meccanica e alla corrosione. Viene usato per parti soggette a corrosione sotto tensione come corpi e parti di valvole, pompe, centrifughe, in ambiente marino (offshore)	<i>Its good mechanical and corrosion resistance properties, a result of a duplex microstructure, make it useful for parts subject to stress corrosive attack: valve parts, pumps, centrifugal machines. Particularly offshore oil gathering systems</i>

RESISTENZA ALLA CORROSIONE	CORROSION RESISTANCE
Migliore dei tipi al Cr-Ni austenitici anche in presenza di cloruri e soprattutto quando alle condizioni corrosive si somma una situazione di tensione meccanica (tensocorrosione). La sua resistenza alla corrosione è massima allo stato solubilizzato. Non utilizzare a temperature superiori a 300°C.	329 resists better than Cr-Ni austenitic grades also in chloride environments, especially under mechanical stress. Best results are obtained in the solution treated condition. Maximum service temperature is 300°C.

SALDABILITA'	WELDABILITY
Normalmente non è consigliabile utilizzarlo per costruzioni saldate, perché la zona termicamente alterata presenta una perdita di tenacità e di resistenza alla corrosione	<i>329 is not recommended for welded structures, because toughness and corrosion resistance in the weld heat affected material are heavily decreased.</i>

TRATTAMENTO TERMICO	HEAT TREATMENT
Solubilizzazione 1100°C/acqu	Solutioning 1100°C/W.Q

LAVORAZIONE A CALDO	HOT WORKING
Fucinatura nell'intervallo 1250-900°C raffreddamento in acqua	<i>Forging range is from 1250 to 900°C water quenching</i>

DIMENSIONE E STATO DI FORNITURA	mm	AVAILABLE FORMS
Vergella	5.5-32	<i>Wire rod</i>
Barre	16-300	<i>Bars</i>
Billette	40-200	<i>Billets</i>
Altre dimensioni e stati di fornitura su richiesta		<i>Other dimensions and conditions upon inquiry</i>

Le informazioni e i dati riportati sono di natura indicativa; pertanto non vanno considerati come garanzia per applicazioni specifiche.

The information and data presented are typical and of a general nature; they are not a guarantee and not intended as warranties of suitability for these or other application.

329S - 1.4501


CARATTERISTICHE FISICHE
 PHYSICAL PROPERTIES

MASSA VOLUMICA	DENSITY	g/cm ³ 20°C	7.75
MODULO DI ELASTICITA'	MODULUS OF ELASTICITY	N/mm ² 20°C	206.000
CONDUCEBILITA' TERMICA	THERMAL CONDUCTIVITY	W/m.K. (20°C)	15
CALORE SPECIFICO	SPECIFIC HEAT	J/g.K.(20°C)	500
COEFFICIENTI DILATAZIONE LINEARE	THERMAL EXPANSION COEFFICIENT	20°- 200°C	11.5
		20°- 400°C	12.5
		20°- 600°C	13.0
RESISTIVITA' ELETTRICA	SPECIFIC ELECTRIC RESISTANCE	Ωmm ² /m 20°C	0.75
CARATTERISTICHE MAGNETICHE*	MAGNETIC PROPERTIES*	MAGNETICO	

**CARATTERISTICHE
MECCANICHE A
TEMPERATURA AMBIENTE**
 MECHANICAL PROPERTIES
 AT ROOM TEMPERATURE

	SOLUBILIZZATO	SOLUTION TREATED		
CARICO di SNERVAMENTO	YIELD STRENGTH	RP 0.2 N/mm ²	≥550	
CARICO DI ROTTURA	TENSILE STRENGTH	Rm N/mm ²	750-895	
ALLUNGAMENTO	ELONGATION	A5 %	≥25	
COEFFICIENTE DI STRIZIONE	REDUCTION OF AREA	Z%	≥45	
DUREZZA	HARDNESS	HB	≤270	