



Barre trafilate Quadre

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 07/2019





Barre trafilate quadre

Revisione: 07/2019 - 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

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

GAMMA DI PRODUZIONE

DIMENSIONI STANDARD DI FABBRICAZIONE

Quadri trafilati in barre : 30 ÷ 101,6 mm con progressione di 0,1 mm
Extra standard: possibilità di fabbricazione trafilati quadri "raggiati" o "smussati" da concordare con l'unità operativa

Note: possono essere accettate misure da 1 ÷ 4 pollici.

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
Lunghezze Fissa extra standard con escursione ≥ 20 mm

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 10277; UNI EN ISO 286; ASTM A108; BS 970

Standard	IT11
Extra Standard	IT10 - ASTM A108 - BS 970

Note: le tolleranze su tutta la lunghezza devono essere concordate in fase di acquisizione ordine.

Note: Per prodotti ricotti e sabbiati solo tolleranze IT13.

RETTILINEITÀ

Standard	Freccia $\leq 1\%$ L
----------	----------------------



Barre trafilate quadre

Revisione: 07/2019 - Pag. 3 di 4

RUGOSITÀ

Standard	Ra ≤ 3,2 μ m
----------	--------------

ASPETTO ESTREMITÀ

Standard	Taglio di cesoia per misure ≤ 55 mm o con una estremità segata per misura > 55 mm
Extra Standard	Taglio con segatrice entrambe le estremità indipendentemente dalla misura.

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. 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 quadre

Revisione: 07/2019 - Pag. 4 di 4

MAGNETISMO RESIDUO

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

CONFEZIONAMENTO

Standard	<ul style="list-style-type: none">- 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. <ul style="list-style-type: none">- N° 2 cartellini, 1 testa e 1 coda fascio- Imballaggio fascio con tela juta politenata- Lamiere alle estremità- Imballaggio in casse- 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

Torsione	Max 1°/m
Raggio spigoli vivi	Spigoli vivi, tolleranza raggio $\leq 0,2$ 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.