

EN-10088-95	COMPOSICIÓN QUÍMICA									EQUIVALENCIAS					
CALIDAD	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	OTROS	UNE	AFNOR	DIN	AISI	Mag. (2)	Sold. (3)
X12Cr13	0,08-0,15	<1,00	<1,50	<0,040	<0,015 (1)	11,5-13,5	—	<0,75	—	F-3401	Z10C13	X10Cr13	410	SI	SI(3)
X12CrS13	0,08-0,15	<1,00	<1,50	<0,040	0,15-0,35	12,0-14,0	<0,60	—	—	F-3411	Z11CF13	X12CrS13	416	SI	NO
X20Cr13	0,16-0,25	<1,00	<1,50	<0,040	<0,015 (1)	12,0-14,0	—	—	—	F-3402	Z20C13	X20Cr13	420	SI	NO
X30Cr13	0,26-0,35	<1,00	<1,50	<0,040	<0,015 (1)	12,0-14,0	—	—	—	F-3403	Z30C13	X30Cr13	—	SI	NO
X29CrS13	0,25-0,32	<1,00	<1,50	<0,040	0,15-0,25	12,0-13,5	<0,60	—	—	—	—	—	420F	SI	NO
X39Cr13	0,36-0,42	<1,00	<1,00	<0,040	<0,015 (1)	12,5-14,5	—	—	—	F-3404	Z40C14	X38Cr13	—	SI	NO
X46Cr13	0,43-0,50	<1,00	<1,00	<0,040	<0,015 (1)	12,5-14,5	—	—	—	F-3405	Z44C14	X46Cr13	—	SI	NO
X50CrMoV15	0,45-0,55	<1,00	<1,00	<0,040	<0,015 (1)	14,0-15,0	0,50-0,80	—	V 0,10-0,20	—	—	—	—	SI	NO
X70CrMo15	0,65-0,75	<0,70	<1,00	<0,040	<0,015 (1)	14,0-16,0	0,40-0,80	—	—	—	—	—	—	SI	NO
X14CrMoS17	0,10-0,17	<1,00	<1,50	<0,040	0,15-0,35	15,5-17,5	0,20-0,60	—	—	F-3413	Z13CF17	X14CrMoS17	430F	SI	NO
X39CrMo17-1	0,33-0,45	<1,00	<1,50	<0,040	<0,015 (1)	15,5-17,5	0,80-1,30	<1,00	—	—	—	—	—	SI	NO
X105CrMo17	0,95-1,20	<1,00	<1,00	<0,040	<0,015 (1)	16,0-18,0	0,40-0,80	—	—	—	Z100CD17	X105CrMo17	440C	SI	NO
X90CrMoV18	0,85-0,95	<1,00	<1,00	<0,040	<0,015 (1)	17,0-19,0	0,90-1,30	—	V 0,07-0,12	—	—	—	—	SI	NO
X17CrNi16-2	0,12-0,22	<1,00	<1,50	<0,040	<0,015 (1)	15,0-17,0	—	1,50-2,00	—	F-3427	Z15CN16-02	X17CrNi16-2	431	SI	SI(3)
X3CrNiMo13-4	<0,05	<0,70	<1,50	<0,040	<0,015	12,0-14,0	0,30-0,70	3,50-4,50	N>0,020	—	Z4CND13,4M	X3CrNiMo13-	—	SI	SI(3)
X4CrNiMo16-5-1	<0,06	<0,70	<1,50	<0,040	<0,015 (1)	15,0-17,0	0,80-1,50	4,00-6,00	N>0,020	—	—	—	—	SI	SI(3)
X5CrNiCuNb16-4	<0,07	<0,70	<1,50	<0,040	<0,015 (1)	15,0-17,0	<0,60	3,00-5,00	Cu 3,0-5,0 / Nb 5xC a 0,45	—	Z7CNU15-05	X5CrNiCuNb	630	SI	SI(3)
X7CrNiAl17-7	<0,09	<0,70	<1,00	<0,040	<0,015	16,0-18,0	—	6,50-7,80	Al 0,70-1,50	—	Z9CNA17-07	X7CrNiAl17-7	—	SI	SI(3)
X8CrNiMoAl15-7-2	<0,10	<0,70	<1,20	<0,040	<0,015	14,0-16,0	2,00-3,00	6,50-7,80	Al 0,70-1,50	—	—	—	—	SI	SI(3)
X5CrNiMoCuNb14-5	<0,07	<0,70	<1,00	<0,040	<0,015	13,0-15,0	1,20-2,00	5,00-6,00	Cu 1,20-2,00 / Nb 0,15-0,60	—	—	—	—	SI	SI(3)

(1): Para barras, alambres, perfiles y semiproductos, el contenido máximo de azufre es de 0,030%.

Para todos los productos destinados a procesos de mecanizado, está recomendado y admitido un contenido entre 0,015 y 0,030%.

(2): Magnético

(3): Soldabilidad realizable, en su caso bajo determinadas condiciones y con las debidas precauciones.