

## STOCK (Ø)

FT10/QUAL/Novembre 2018/ page 2sur 2

NUANCES			ETAT DE FINITION	APPLICATIONS	DIAMETRE DISPONIBLE
AISI	N°	Désignation			
304	1.4301	X5CrNi 18-10	2D	Article métallique, clou, tissage, frappe à froid	1.0 à 8.0
304L	1.4307	X2CrNi18-9	2D		2.0 à 8.0

## ETAT DE FINITION : EN 10088-3

SYMBOLE	ASPECT DE SURFACE	GAMME DE FABRICATION	OBSERVATIONS
2H	Lisse et mat ou brillant. Pas nécessairement poli. Pas exempts de défauts de surface	Traité thermiquement <sup>e)</sup> ; Finition 1E, en grande partie exempt de calamine; Finition 1D, décapé, revêtu <sup>(option)</sup> Finition 1X, écroulée <sup>o)</sup> ; Transformé à froid, revêtu <sup>(option)</sup>	Sur des produits transformés par étirage ou tréfilage à froid sans traitement thermique ultérieur, la résistance à la traction est sensiblement augmentée, en particulier sur la structure austénitique, selon le degré de déformation à froid. La dureté de surface peut-être supérieure a celle du cœur du produit.
2D	Lisse et mat ou brillant. Pas exempt de défauts de surface	Traité thermiquement <sup>e)</sup> ; Finition 2H, décapé et skin passé <sup>(option)</sup> , revêtu <sup>(option)</sup> .	Cette finition permet la restauration des propriétés mécaniques après transformation à froid. Produits de bonne ductilité (extrusion) et à propriétés magnétiques spécifiques.

<sup>e)</sup> le type de décalaminage mécanique (grenailage, meulage, écroutage) est laissé à la discrétion du fabricant sauf accord contraire

<sup>o)</sup> le type de finition est laissé à la discrétion du fabricant sauf accord contraire

## COMPOSITION CHIMIQUE (%) : EN 10088-3

AISI	N°	C max	Si max	Mn max	P max	S max	Cr	Mo	Ni	N max	Cu
304	1.4301	0.070	1.00	2.00	0.045	0.030	17.5 à 19.5	-	8.0 à 10.5	0.10	-
304L	1.4307	0.030	1.00	2.00	0.045	0.030	17.5 à 19.5	-	8.0 à 10.5	0.10	-

## CARACTERISTIQUES MECANIQUES A L'ETAT ADOUCI ET SKIN PASSE (2D)

AISI	Dimensions (mm)	Adouci		Skin passé (2D)	
		Rm (Mpa)	Allongt (%) mini	Rm (Mpa) Max	Allongt (%) mini
304 (1.4301)	0.50 < d ≤ 1.00	500-700	45	950	30
	1.00 < d ≤ 3.00	500-700	45	900	30
304L (1.4307)	3.00 < d ≤ 5.00	500-700	45	850	35
	5.00 < d ≤ 16.00	500-700	45	800	35

## RESISTANCE A LA TRACTION A L'ETAT ECROUI (2H)

Appellation Usuelle	Niveau	Résistance à la traction Rm (Mpa)
1/4 dur	+ C600	600 à 800
1/2 dur	+ C700	700 à 850
4/4 dur	+ C800	800 à 1000

## TOLERANCES SUR DIAMETRE EN 10218-2

Diamètre ( en mm )	Tolérance T4 ( en mm )
0.17 ≤ d < 0.29	± 0.008
0.29 ≤ d < 0.45	± 0.010
0.45 ≤ d < 0.65	± 0.012
0.65 ≤ d < 1.01	± 0.015
1.01 ≤ d < 1.78	± 0.020
1.78 ≤ d < 2.78	± 0.025
2.78 ≤ d < 4.01	± 0.030
4.01 ≤ d < 5.45	± 0.035
5.45 ≤ d < 7.12	± 0.040
7.12 ≤ d < 9.01	± 0.045
9.01 ≤ d < 11.12	± 0.050

## CONDITIONNEMENT COURONNES / TIGES DRESSEES

Diamètre ( en mm )	Type	Poids Maxi ( en kg )
1.00	Spool DIN - 250	20
1.20	Spool DIN - 250	20
1.50	Spool DIN - 355	40
	Couronnes	50
2.00 à 8.00	Couronnes	200
	Couronnes Bottes trancannées	500
	Tiges dressées Longueur ≤ 3000 mm	