

329S/1 - 1.4410



CORRISPONDENZA INDICATIVA	COMPARABLE SPECIFICATIONS
UNS	S 32750
ANSI	F53

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	0.85	25,3	6,10	3.6	<0,3	<0.1	0.25	

DESCRIZIONE	DESCRIPTION
Il 329S/1 è un duplex (austenite + ferrite) con elevata resistenza alla vaiolatura e alla corrosione sotto sforzo in presenza di cloruri non temprabile, a elevata conducibilità termica	329S/1 is an austenitic-ferritic duplex stainless steel with very high strength. It resists pitting, crevice, and chloride stress-corrosion cracking. It cannot be hardened by heat treatment. High thermal conductivity.

IMPIEGHI	APPLICATIONS
Si tratta di un acciaio inossidabile a struttura mista austenitico-ferritica, con buona resistenza meccanica e alla corrosione. Viene usato per parti soggette a corrosione sotto tensione come corpi di parti di valvole, pompe, centrifughe, in ambiente marino (offshore) o nella chimica, scambiatori e recipienti a pressione.	Its good mechanical and corrosion resistance properties, a result of a duplex microstructure, make it useful for parts subject to stress corrosive attack, like valve parts, pumps, centrifugal machines. Particularly offshore oil gathering systems. Chemical process industries etc.

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.	329S/1 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.	329S/1 is not recommended for welded structures, because toughness and corrosion resistance in the weld heat affected material are heavily decreased.

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

LAVORAZIONE A CALDO	HOT WORKING
Fucinatura nell'intervallo 1150-1000	Forging in the range from 1150 to 1000

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

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 - 1.4410

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	200.000
CONDUCIBILITA' 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	13.5
		20°- 400°C	14.0
		20°- 600°C	14.5
RESISTIVITA' ELETTRICA	SPECIFIC ELECTRIC RESISTANCE	Ωmm ² /m 20°C	0.80
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	≥530
CARICO DI ROTTURA	TENSILE STRENGTH	Rm N/mm ²	≥750
ALLUNGAMENTO	ELONGATION	A5 %	≥15
COEFFICIENTE DI STRIZIONE	REDUCTION OF AREA	Z%	≥40
DUREZZA	HARDNESS	HB	≤310