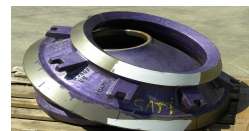
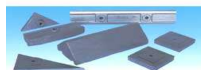


S.A.T.I. S.R.L.



Acciai austenitici al Manganese

	CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE	DUREZZE		Tipologia getti consigliati
		Alla Fornitura HB min.	In Esercizio HV	
Mn 12	Acciaio per getti di spessore maggiore di 150 mm. e fortemente sollecitati e per getti richiedenti elevata tenacità.	180	500	Martelli per rottamizzatori. Mascelle per impiego gravoso.
MnCr 12.2	Acciaio per getti per impiego generico	200	600	Martelli - Corazze Mascelle - Coni giratori Mantelli Ripiani - ecc
MnMo 6.1	Acciaio con massimo incrudimento superficiale negli impieghi con scarsa energia d'urto. Quindi adatto alla frantumazione di materiale friabile e di piccola pezzatura.	200	700	Coni giratori secondari e/o terziari e Mantelli. Mascelle e martelli per impiego particolare.
MnCr 18.2	Acciaio con ottime caratteristiche di antiusura e resistenza alle deformazioni.	215	600	Martelli primari e secondari. Mascelle - Coni giratori e Mantelli.
MnCr 20.3	Acciaio con ottime qualità antiusura per impiego specifico e massima resistenza all'usura per solcatura. Concilia elevate caratteristiche meccaniche alla massima durata.	230	600	Martelli per il riciclaggio di inerti. Coni giratori e Mantelli. Getti sottoposti ad abrasione ed a solcatura rilevanti.
MnNi 12.2	Acciaio austenitico as-cast per getti di piccolo spessore e poco sollecitati.	170	600	Piastre e cunei laterali.