i-met®

italiana metalli

COMMERCIO E LOGISTICA METALLI FERROSI E NON FERROSI

ACCIAI SPECIALI
ACCIAI INOSSIDABILI
OTTONE
ALLUMINIO

i-met®
italiana metalli

modello di business:

Italiana Metalli Srl risponde alle esigenze delle aziende impegnate nel settore meccanico, commercializzando metalli ferrosi e non ferrosi, nello specifico Acciai Speciali, Acciai inossidabili, Ottone ed Alluminio.
Il personale dell'azienda si impegna ogni giorno per essere identificato come un partner affidabile nella scelta e nella fornitura di materie prime, mettendo a disposizione non solo materiale certificato e proveniente dalle migliori acciaierie e trafilerie europee e nazionali, ma anche un servizio logistico veloce ed affidabile unito ad un'assistenza pre e post vendita cordiale e tempestiva che fanno la differenza nella gestione di situazioni urgenti e nella soluzione di problematiche complesse.

italiana metalli commercializza metalli ferrosi e non ferrosi, come acciai speciali, acciai inossidabili, ottone ed alluminio.

una gestione logistica moderna ed innovativa, grazie all'utilizzo di metodologie just-in-time e kanban, unita alla possibilità di ritirare la tornitura e spezzoni di ottone.

valore aggiunto:

L'azienda è impegnata nel garantire al cliente un servizio logistico personalizzato e su misura adeguandosi alle metodologie più avanzate di gestione del magazzino come il Just-In-Time ed il Kanban, mettendo a disposizione un servizio affidabile e veloce, che assicura il regolare svolgimento delle attività produttive, grazie al quale il cliente ha la possibilità di pianificare con precisione e sicurezza il proprio futuro.
Il materiale disponibile a stock viene consegnato in media entro 24/48 ore dall'emissione del documento di trasporto.
Viene offerto il servizio di pianifica delle consegne e riordino del materiale in modo da soddisfare al meglio ogni esigenza del cliente.
Completiamo la gamma dei servizi offrendo la possibilità di ritiro di tornitura e spezzoni di Ottone.

il team:

L'esperienza di Italiana Metalli nasce nel 2012 dal lavoro svolto nel tempo e dall'esperienza nel settore dei suoi soci fondatori. La conoscenza approfondita di questo mercato ed un'attenta selezione dei fornitori di materiale consente di poter supportare i clienti nella scelta e negli approvvigionamenti di metalli prevalentemente in barre di sezione tonda, quadra ed esagonale.
Lo sviluppo di Italiana Metalli è strettamente legato al settore meccanico, che ne rappresenta la principale destinazione dei prodotti commercializzati. L'azienda fornisce ai propri clienti un servizio logistico ed un'assistenza di alto livello per contribuire a creare valore nella filiera.
Come risultato del nostro impegno siamo fornitori di alcune delle migliori aziende del comparto della meccanica di precisione della Regione Marche e del Centro Italia. Queste competono nel mercato globale su settori merceologici come Elettrodomestico, Automotive e Oleodinamico, entrare a far parte dei fattori che hanno contribuito al loro successo ci rende orgogliosi e ci spinge a migliorare ogni giorno.

italiana metalli è partner nella fornitura di materia prima delle migliori aziende del settore meccanico del nostro territorio.

SINONIMO di qualita':

Tutte le tipologie di metalli offerti sono certificate ed etichettate singolarmente per agevolarne fortemente i processi produttivi dei nostri clienti. Questo è il risultato di un'attenta selezione durata anni di lavoro a stretto contatto con i player più importanti del settore. Sappiamo quanto sia importante per i nostri clienti poter lavorare con materiali affidabili e gentili con i loro macchinari.

Sapendo quanto siano sempre più scrupolosi i controlli a cui sono sottoposti i prodotti dei nostri clienti cerchiamo di spingere per migliorare sempre la qualità dei materiali che offriamo.

Il nostro obiettivo è aiutare i nostri clienti ad esprimere la loro maestria nel mondo per aumentare il valore della nostra nazione.

TUTTO IL MATERIALE COMMERCIALIZZATO DA ITALIANA METALLI È CERTIFICATO ED ETICHETTATO.

IL RISULTATO DI UN'ATTENTA SELEZIONE DELLE MIGLIORI ACCIAIERIE E TRAFILERIE ITALIANE ED EUROPEE EFFETTUATA NEL CORSO DEL TEMPO, CI CONSENTE DI COMMERCIALIZZARE SOLAMENTE MATERIALI CERTIFICATI, CHE UNITI AD UNA GESTIONE LOGISTICA SU MISURA DELLE ESIGENZE DEL CLIENTE, SONO LA GARANZIA DI AVERE UN PARTNER AFFIDABILE AL VOSTRO FIANCO.

perché scegliere italiana metalli

garantiamo **materiali certificati** ed etichettati

gestione della **logistica** e del magazzino sulla base delle **esigenze richieste dal cliente**

assistenza pre e post vendita per dare la **soluzione** migliore ad ogni singola azienda nostra **cliente**

ACCIAI SPECIALI E AUTOMATICI

Tipologia Acciaio	norma trafilati EN 10277-2	W.NR.	Analisi chimica secondo la norma	C		Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	N
ACCIAI per IMPIEGHI GENERALI	S235JRC	1.0122	EN 10025-2	d ≤ 40	d > 40		≤ 1,40	≤ 0,040	≤ 0,040			≤ 0,55	≤ 0,012
				0,17 max	0,20 max								
	S355J2C	1.0579	EN 10025-2	d ≤ 30	d > 30	≤ 0,55	≤ 1,60	≤ 0,030	≤ 0,030			≤ 0,55	
				0,20 max	0,22 max								
	E295GC	1.0533	EN 10025-2					≤ 0,045	≤ 0,045				≤ 0,012
	E335GC	1.0543	EN 10025-2					≤ 0,045	≤ 0,045				≤ 0,012
	C10	1.0301		0,07÷0,13		≤ 0,40	0,30÷0,60	≤ 0,045	≤ 0,045				
	C15	1.0401		0,12÷0,18		≤ 0,40	0,30÷0,80	≤ 0,045	≤ 0,045				

Tipologia Acciaio	norma trafilati EN 10277-3	W.NR.	Analisi chimica secondo la norma	C	Si	Mn	P	S	Pb	Bi	Te
ACCIAI per LAVORAZIONI MECCANICHE ad ALTA VELOCITÀ	ACCIAI NON DESTINATI A TRATTAMENTO TERMICO										
	11SMn30	1.0715	EN 10087	≤ 0,14	≤ 0,05	0,90÷1,30	≤ 0,11	0,27÷0,33			
	11SMn37	1.0736	EN 10087	≤ 0,14	≤ 0,05	1,00÷1,50	≤ 0,11	0,34÷0,40			
	11SMnPb30①	1.0718	EN 10087	≤ 0,14	≤ 0,05	0,90÷1,30	≤ 0,11	0,27÷0,33	0,20÷0,35	①	①
	11SMnPb37①	1.0737	EN 10087	≤ 0,14	≤ 0,05	1,00÷1,50	≤ 0,11	0,34÷0,40	0,20÷0,35	①	①
	ACCIAI DA BONIFICA										
	36SMnPb14	1.0765	EN 10087	0,32÷0,39	≤ 0,40	1,30÷1,70	≤ 0,06	0,10÷0,18	0,15÷0,35		
	38SMn28	1.0760	EN 10087	0,35÷0,40	≤ 0,40	1,20÷1,50	≤ 0,06	0,24÷0,33			
	44SMn28	1.0762	EN 10087	0,40÷0,48	≤ 0,40	1,30÷1,70	≤ 0,06	0,24÷0,33			
	46S20	1.0727	EN 10087	0,42÷0,50	≤ 0,40	0,70÷1,10	≤ 0,06	0,15÷0,25			
	46SPb20	1.0757	EN 10087	0,42÷0,50	≤ 0,40	0,70÷1,10	≤ 0,06	0,15÷0,25	0,15÷0,35		

① A richiesta possono essere forniti con aggiunta di elementi quali Te (tellurio), Bi (bismuto), per migliorare la lavorabilità alle macchine utensili

Tipologia Acciaio	norma trafilati EN 10277-4	W.NR.	Analisi chimica secondo la norma	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
ACCIAI da CEMENTAZIONE	16MnCr5	1.7131	EN 10084	0,14÷0,19	≤ 0,40	1,00÷1,30	≤ 0,025	≤ 0,035	0,80÷1,10		
	16MnCrS5	1.7139	EN 10084	0,14÷0,19	≤ 0,40	1,00÷1,30	≤ 0,025	0,020÷0,040	0,80÷1,10		
	20MnCr5	1.7147	EN 10084	0,17÷0,22	≤ 0,40	1,10÷1,40	≤ 0,025	≤ 0,035	1,00÷1,30		
	20MnCrS5	1.7149	EN 10084	0,17÷0,22	≤ 0,40	1,10÷1,40	≤ 0,025	0,020÷0,040	1,00÷1,30		
	17NiCrMoS6-4 (18NCD5)	1.6569	EN 10084	0,14÷0,20	≤ 0,40	0,60÷0,90	≤ 0,025	0,020÷0,040	0,80÷1,10	1,20÷1,50	0,15÷0,25

A richiesta possono essere forniti a lavorabilità migliorata con aggiunta di Pb = 0,15% ÷ 0,35%

Tipologia Acciaio	norma trafilati EN 10277-5	W.NR.	Analisi chimica secondo la norma	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cr+Mo+Ni
ACCIAI da BONIFICA	C35R	1.1180	EN 10083-2	0,32÷0,39	≤ 0,40	0,50÷0,80	≤ 0,030	0,020÷0,040	≤ 0,40	≤ 0,10	≤ 0,40	≤ 0,63
	C45R	1.1201	EN 10083-2	0,42÷0,50	≤ 0,40	0,50÷0,80	≤ 0,030	0,020÷0,040	≤ 0,40	≤ 0,10	≤ 0,40	≤ 0,63
	25CrMoS4	1.7213	EN 10083-3	0,22÷0,29	≤ 0,40	0,60÷0,90	≤ 0,025	0,020÷0,040	0,90÷1,20	0,15÷0,30	-	-
	42CrMoS4	1.7227	EN 10083-3	0,38÷0,45	≤ 0,40	0,60÷0,90	≤ 0,025	0,020÷0,040	0,90÷1,20	0,15÷0,30	-	-

A richiesta possono essere forniti acciai a lavorabilità migliorata in relazione all'aggiunta di un piombo Pb (per esempio, da 0,15 di Pb a 0,35 di Pb) o a tenori di zolfo S più elevati, a seconda del processo di produzione, fino a circa lo 0,10% di S (compresa la formazione controllata di solfuri e di ossidi, per esempio trattamento con Calcio). In tal caso il limite superiore del manganese Mn può essere aumentato dello 0,15%.

Tipologia Acciaio	norma trafilati EN ISO 683-17	W.NR.	Analisi chimica secondo la norma	C	Si	Mn	P	S③	Cr	Mo	Al
ACCIAI per CUSCINETTI a SFERE ed a RULLI	100Cr6 +AC +C②	1.3505	EN ISO 683-17	0,93÷1,05	0,15÷0,35	0,25÷0,45	≤ 0,025	≤ 0,015	1,35÷1,60	≤ 0,10	≤ 0,05

② +AC +C = ricotto sferoidale + trafilato a freddo
③ per migliorare la lavorabilità è previsto un tenore di zolfo controllato (S = 0,020 ÷ 0,030%)

i-met®
italiana metalli

ACCIAI INOSSIDABILI

Tipologia Acciaio	Marca	EN/DIN/UNI	W.N.	BS	SIS (SWEDEN)	AISI/ASTM/ASME
AUSTENITICO	303/1	X8CrNiS 18-9	1.4305	303S31	2346	303 8F B8F
	303K	X6CrNiCuS 18-9-2	1.4570			
	304R	X2CrNi 19-11	1.4306	304S12	2352	304 L
	F304	X5CrNi 18-10	1.4301	304S31	2333	304 B8
	304K	X3CrNiCu 18-9-4	1.4567	394S17		304 Cu
	F304L	X2CrNi 19-11	1.4306	304S12	2352	304 L
	F304L1	X2CrNi 18-9	1.4307	304S11	304 L	
	309Si	X15CrNiSi 20-12	1.4828	309S24		309
	F316	X5CrNiMo 17-12-2	1.4401	316S31	2347	316 8M B8M
	316K	X3CrNiCuMo 17-11-3-2	1.4578	396S17		
	F316L	X2CrNiMo 17-12-2	1.4404	316S11	2348	316L 8M B8M
	316LK		1.4427			
	316LM2	X2CrNiMo 18-14-3	1.4435	316S13	2353	316L
	316LM1	X2CrNiMo 18-14-3	1.4441	4341/B	2354	316L F138gr2
	316LM	X2CrNiMo 18-14-3	1.4435	316S13	2353	316L
	316R	X2CrNiMo 17-12-2	1.4404	316S12	2348	316L
	316T/1	X6CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	320S31	2350	316Ti
	321/3	X6CrNiTi 18-10	1.4541	321S31		321
MARTENSITICO	410/2	X12Cr13	1.4006	410S21	2302	410
	410/6	X12Cr13	1.4006	410S21	2302	410
	E415	X3CrNiMo 13-4	1.4313	425C12		F6NM
	415M	X4CrNiMo 16-5-1	1.4418		2387	
	416/1	X12CrS13	1.4005	416S21	2380	416
	420A/7	X20Cr13	1.4021	420S29	2303	420L
	420B/4	X30Cr13	1.4028	420S37	2304	420M
	420BF/2	X29CrS13	1.4029	416S37		420F
	420C	X39Cr13	1.4031	420S45		420H
	420C/1	X46Cr13	1.4034			
	420CF	X45CrS13	1.4035			
	420C/4	X46Cr13	1.4034			
	420D	X65Cr13	1.4037			
	420RM1	X39CrMo 17-1	1.4122			
	430F/3	X14CrMoS17	1.4104		2383	430F
	431/1	X17CrNi 16-2	1.4057	431S29	2321	431
	440B	X90CrMoV18	1.4112			440B
	440C/2	X105CrMo17	1.4125			440C
	616C	X20CrMoV 12-1	1.4922		2317	
	616	X20CrMoWV 12-1	1.4935			422
FERRITICO	430/1	X6Cr17	1.4016	430S17	2320	430
	430F/6	X6CrMoS17	1.4105			430F
	434	X6CrMo171	1.4113	4344S17		434
DUPLEX	329/1	X3CrNiMoN 27-5-2	1.4460		2324	329
	329A	X2CrNiMoN 22-5-3	1.4462	318S13		F51 Cr22
	329S	X2CrNiMoCuWN 25-7-4	1.4501			F55
	329S/1	X2CrNiMoN 25-7-4	1.4410			F53 Cr25
RESISTENTE al CALDO	310/1	X8CrNi 25-21	1.4845	310S31	2361	310 S
	347	X6CrNiNb 18-10	1.4550	347S31	2338	347
	354	X1CrNiMoCuN 25-18-7	1.4547			F44
INDURENTE per PRECIPITAZIONE	630/3	X5CrNiCuNb 16-4	1.4542			
	SF286	X6NiCrTiMoVB 25-15-2	1.4980	286S31		660
SUPERLEGHE	904L	X1NiCrMoCu 25-20-5	1.4539	904S13	2652	904L

OTTONE E SUE LEGHE

	Lega		Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Cd	Zn	Altri	Normativa di riferimento
LEGHE per STAMPAGGIO a CALDO	EURO	Min.	57,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW617N CuZn40Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	59,0	2,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega standard per stampaggio a caldo													
	MS Pb2	Min.	57,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW617N CuZn40Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	59,0	2,0	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega per stampaggio a caldo con ridotto contenuto di Piombo (< 2%)													
	GSM	Min.	59,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW612N CuZn39Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	60,0	2,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega per stampaggio con lavorabilità per asportazione di truciolo migliorata													
	PS	Min.	59,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW612N CuZn39Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	60,0	2,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega per stampaggio a caldo e torneria con buona deformabilità plastica a freddo													
	FAB	Min.	57,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW617N CuZn40Pb2 DM 174 17/04/2004
		Max.	59,0	2,5	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega per stampaggio a caldo con lavorabilità per asportazione di truciolo migliorata													
LEGHE per TORNERIA	39Pb3	Min.	57,0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW614N CuZn39Pb3 DM 174 17/04/2004
		Max.	59,0	3,5	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega standard per torneria													
	TAV	Min.	57,0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW614N CuZn39Pb3 DM 174 17/04/2004
		Max.	59,0	3,5	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega da torneria con lavorabilità alle macchine utensili ottimizzata													
	QQB	Min.	60,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW608N CuZn38Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	61,0	2,2	0,2	0,2	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega utilizzata per applicazioni in cui è necessaria elevata plasticità a freddo													
	36Pb3	Min.	60,0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW603N CuZn36Pb3 DM 174 17/04/2004
		Max.	62,0	3,5	0,2	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega di riferimento in termini di lavorabilità per asportazione di truciolo (Free cutting brass)													
LEGHE RESISTENTI a CORROSIONE	CZ132	Min.	61,0	1,7	-	-	-	-	-	0,02	-	Diff.	-	CW602N CuZn36Pb2As DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	63,0	2,8	0,1	0,1	0,3	0,05	0,1	0,15	0,1	-	0,2	
	Lega per stampaggio a caldo e torneria resistente a dezincificazione													
	CZ-LL	Min.	61,5	-	-	-	-	-	-	0,02	-	Diff.	-	CW511L CuZn38As DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	63,5	0,2	0,1	0,1	0,3	0,05	0,01	0,15	0,1	-	0,2	
	Lega senza Piombo per stampaggio a caldo e torneria resistente a dezincificazione													
LEGHE a BASSO TENORE di PIOMBO	LFB	Min.	57,0	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW510L CuZn42 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	59,0	0,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega senza Piombo per stampaggio a caldo e torneria													
	OT60/40	Min.	59,0	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW509L CuZn40 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	61,5	0,2	0,2	0,2	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega senza Piombo per stampaggio a caldo e torneria con migliore deformabilità a freddo													
	610	Min.	59,0	0,2	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW610N CuZn39Pb0,5 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	60,5	0,8	0,2	0,2	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2	
	Lega a basso Piombo per stampaggio a caldo e torneria													

Regolamenti nazionali in merito ai materiali a contatto con acqua potabile	Norma / Legge	Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Cd	Zn	Altri	Nazione
	DIN 50930 / 6		< 2,2	< 0,3	< 0,3	< 0,2	< 0,8	< 0,1	< 0,1			< 0,25	Germania
	DM n° 174 06/04/2004		< 3,5			< 0,3			< 0,1	< 0,01			Italia
	Arretè du 29/05/1997		< 5			< 1			< 0,2				Francia

ALLUMINIO E SUE LEGHE

Lega		Si	Fe	Cu	Zn	Pb	Bi	Al
2011	Composizione chimica	≤ 0,40	≤ 0,70	5,00 ÷ 6,00	≤ 0,30	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,60	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE							
	Unità: mm	●		■		▬	⬢	
	Trafilata	5 ÷ 76,2		12 ÷ 65		Spess. 12 ÷ 55	12 ÷ 60	
	Estrusa	30 ÷ 254		30 ÷ 165		Spess. 30 ÷ 127	-	

Lega		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Pb	Bi	Al
2030	Composizione chimica	≤ 0,80	≤ 0,70	3,30 ÷ 4,50	0,20 ÷ 1,00	0,50 ÷ 1,30	≤ 0,10	≤ 0,50	≤ 0,20	0,80 ÷ 1,00	≤ 0,20	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE											
	Unità: mm	●		■		▬				⬢		
	Trafilata	14 ÷ 76,2		20 ÷ 65		Spess. 12 ÷ 55				20 ÷ 60		
	Estrusa	30 ÷ 254		50 ÷ 165		Spess. 30 ÷ 127				-		

Lega		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Zr + Ti	Al
2017A	Composizione chimica	0,20 ÷ 0,80	≤ 0,70	3,50 ÷ 4,50	0,40 ÷ 1,00	0,40 ÷ 1,00	≤ 0,10	≤ 0,25	≤ 0,25	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE									
	Unità: mm	●		■		▬			⬢	
	Trafilata	14 ÷ 70		20 ÷ 65		Spess. 12 ÷ 55			20 ÷ 60	
	Estrusa	30 ÷ 254		50 ÷ 165		Spess. 30 ÷ 127			-	

Lega		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Bi	Al
6026LF	Composizione chimica	0,60 ÷ 1,40	≤ 0,70	0,20 ÷ 0,50	0,20 ÷ 1,00	0,60 ÷ 1,20	≤ 0,30	≤ 0,30	≤ 0,20	0,50 ÷ 1,50	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE										
	Unità: mm	●		■		▬				⬢	
	Trafilata	7,94 ÷ 76,2		12 ÷ 65		Spess. 12 ÷ 55				10 ÷ 63,5	
	Estrusa	30 ÷ 254		50 ÷ 165		Spess. 30 ÷ 157				-	

Lega		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Pb	Zn	Ti	Bi	Al
6026	Composizione chimica	0,60 ÷ 1,40	≤ 0,70	0,20 ÷ 0,50	0,20 ÷ 1,00	0,60 ÷ 1,20	≤ 0,30	≤ 0,40	≤ 0,30	≤ 0,20	0,50 ÷ 1,50	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE											
	Unità: mm	●		■		▬					⬢	
	Trafilata	7,94 ÷ 76,2		12 ÷ 65		Spess. 12 ÷ 55					12 ÷ 60	
	Estrusa	30 ÷ 254		50 ÷ 165		Spess. 30 ÷ 127					-	

Lega		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
6082	Composizione chimica	0,70 ÷ 1,30	≤ 0,50	≤ 0,10	0,40 ÷ 1,00	0,60 ÷ 1,20	≤ 0,25	≤ 0,20	≤ 0,10	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE									
	Unità: mm	●		■		▬			⬢	
	Trafilata	7,94 ÷ 76,2		12 ÷ 65		Spess. 12 ÷ 55			12 ÷ 63,5	
	Estrusa	30 ÷ 254		20 ÷ 165		Spess. 10 ÷ 127			-	

Lega		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
6061	Composizione chimica	0,40 ÷ 0,80	≤ 0,70	0,15 ÷ 0,40	≤ 0,15	0,80 ÷ 1,20	0,04 ÷ 0,35	≤ 0,25	≤ 0,15	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE									
	Unità: mm	●		■		▬			⬢	
	Trafilata	7,94 ÷ 76,2		12 ÷ 65		Spess. 12 ÷ 55			12 ÷ 60	
	Estrusa	30 ÷ 254		50 ÷ 165		Spess. 30 ÷ 127			-	

Lega		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
7075	Composizione chimica	≤ 0,40	≤ 0,50	1,20 ÷ 2,00	≤ 0,30	2,10 ÷ 2,90	0,18 ÷ 0,28	5,10 ÷ 6,10	≤ 0,20	Resto
	PROGRAMMA DI PRODUZIONE									
	Unità: mm	●		■		▬			⬢	
	Trafilata	20 ÷ 76,2		-		-			-	
	Estrusa	30 ÷ 254		50 ÷ 165		Spess. 30 ÷ 127			-	

i-met®
italiana metalli

SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ CERTIFICATO
CERTIQUALITY
UNI EN ISO 9001:2015

CERTIQUALITY È MEMBRO DELLA CONFEDERAZIONE CISQ

Italiana Metalli srl
Via Maestri del Lavoro, 12 - 60027 Osimo (AN)
Tel. 071.7819464 - Fax 071.7819541
info@i-met.it
www.italianametalli.it