



Grade (Sınıf):	C10	Bu, malzemenin sahip olduğu belirli bir mukavemet veya performans seviyesini ifade eder. C10 gibi bir sayı veya harf-sayı kombinasyonu ile gösterilir.
Number (Numara):	1.0301	Bu, genellikle uluslararası bir standart organizasyonu tarafından malzemeye atanan bir tanımlayıcı numaradır. Örneğin, C10 çeliği için 1.0301 gibi bir numara olabilir.
Classification (Sınıflandırma):	Non-alloy quality steel	Bu, malzemenin kimyasal kompozisyonuna, üretim yöntemine veya mekaniksel özelliklerine göre bir kategoriye yerleştirilmesini ifade eder. Örneğin, C10 çeliği "düşük alaşımlı kalite çelik" olarak sınıflandırılabilir.
Standard (Standart):	EN 10277-2: 2008: Parlak çelik ürünler - Teknik teslim koşulları - Genel mühendislik amaçlı çelikler.	

C10 (1.0301) çelik kimyasal kompozisyonu: EN 10277-2:2008 standardı

C	Si	Mn	P	S
0.07 - 0.13	max 0.4	0.3 - 0.6	max 0.045	max 0.045

Çeliğin mekanik özellikleri C10 (1.0301)

Nominal thickness (mm):	5 - 10	10 - 16	16 - 40	40 - 63	63 - 100
Rm - Tensile strength (MPa) (+C)	460-760	430-730	400-700	350-640	320-580
Nominal thickness(mm):	5 - 10	10 - 16	16 - 40	40 - 63	63 - 100
Rp0.2 0.2% proof strength (MPa) (+C)	350	300	250	200	180
Nominal thickness (mm):	5 - 10	10 - 16	16 - 40	40 - 63	63 - 100
A - Min. elongation at fracture (%) (+C)	8	9	10	12	12
Brinell hardness (HBW): (+SH)	92-163				

Properties of steel C10 (1.0301)

Kaynaklılık: Yumuşak bir karbon çeliği olduğundan kolaylıkla soğuk işlenebilir ve herhangi özel bir önlem gerektirmeden kaynak yapılabilir.

Çelik denk sınıfları C10 (1.0301)

Uyarı! Sadece referans olarak kullanın.	EU EN	USA -	Germany DIN, WNr	Japan JIS	France AFNOR	England BS	Italy UNI	China GB	Poland PN	Czechia CSN	Russia GOST	Inter ISO
	C10	1011 M1010	C10 Ck10	S9CK	XC10	045A10	C10	10	10	12010	10	C10

Mekaniksel Özellikler

ReH Minimum akma dayanımı (Malzemenin elastik olarak uzayabildiği maksimum gerilme)	A Minimum uzaması (Kopmadan önceki uzama oranı)
Rm Çekme dayanımı (Kopmadan önceki maksimum gerilme)	J Çentik darbe deneyi (Çentikli numunenin kırılma enerjisi)

Isıl İşlem Şekilleri

=+A Yumuşak tavlama	=+LC Soğuk çekilmiş / yumuşak	=+QT Söndürülmüş ve tavlama
=+AC Karbürlerin küreselleştirilmesi için tavlama	=+M Termomekanik olarak işlenmiş	=+S Kesme dayanımını arttırmak için işlenmiş
=+AR Dövme hali	=+N Normalleştirilmiş	=+SHA Dövülmüş ve tormalanmış
=+AT Çözüm tavlama	=+NT Normalleştirilmiş ve tavlama	=+SR Soğuk çekilmiş ve gerilme azaltılmış
=+C Soğuk çekilmiş / sert	=+P Çöktürme sertleştirilmiş	=+T Tavlama
=+CR Soğuk haddelenmiş	=+PE Kazınmış	=+TH Sertlik aralığına işlenmiş
=+FP Ferrit-perlit yapı ve sertlik aralığına işlenmiş	=+QA Hava ile söndürülmüş ve tavlama	=+W Sıcak işlenmiş
=+I İzosomal tavlama	=+QL Sıvı ile söndürülmüş ve tavlama	=+U İşlenmemiş

Diğer İsimlendirmeler ve Anahtar Kelimeler

Düşük alaşımlı kalite çelik

C10 (1.0301) çelik kimyasal kompozisyonu, standartları

C10 (1.0301) çelik mekaniksel özellikleri

C10 (1.0301) çeliğin eşdeğerleri

C10 (1.0301) çeliğin çekme dayanımı, uzaması, akma dayanımı, sertliği