

ASTM MATERIALS SPECIFICATIONS



	ASTM		chemical composition %									mechanical properties				
	Number	Grade	C	Mn	P	S	Si	Cr	Mo	Ni	others	Mpa		%	%	
												R	S	Ap.	C	
CASTINGS	A 216	WCB	max. 0,30	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	--	--	--	--	485	250	22	35	
	A 352	LCB	max. 0,30	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	--	--	--	--	450	240	24	35	
	A 352	LC 2	max. 0,25	0,50 - 0,80	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	--	--	2,00 - 3,00	--	485	275	24	35	
	A 352	LC 3	max. 0,15	0,50 - 0,80	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	--	--	3,00 - 4,00	--	485	275	24	35	
	A 217	WC 1	max. 0,25	0,50 - 0,80	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	--	0,45 - 0,65	--	--	450	240	24	35	
	A 217	WC 5	max. 0,20	0,40 - 0,70	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	0,50 - 0,90	0,90 - 1,20	0,60 - 1,00	--	485	275	20	35	
	A 217	WC 6	max. 0,20	0,50 - 0,80	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	1,00 - 1,50	0,45 - 0,65	--	--	485	275	20	35	
	A 217	WC 9	max. 0,18	0,40 - 0,70	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,60	2,00 - 2,75	0,90 - 1,20	--	--	485	275	20	35	
	A 217	C 5	max. 0,20	0,40 - 0,70	max. 0,04	max. 0,045	max. 0,75	4,00 - 6,50	0,45 - 0,65	--	--	620	415	18	35	
	A 217	C 12	max. 0,20	0,35 - 0,65	max. 0,04	max. 0,045	max. 1,00	8,00 - 10,00	0,90 - 1,20	--	--	620	515	18	35	
	A 217	CA 15	max. 0,15	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,04	max. 1,50	11,50 - 14,00	max. 0,50	max. 1,00	--	620	450	18	30	
	A 351	CF 3	max. 0,03	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 2,00	17,00 - 21,00	max. 0,50	8,00 - 12,00	--	485	205	35	--	
	A 351	CF 8	max. 0,08	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 2,00	18,00 - 21,00	max. 0,50	8,00 - 11,00	--	485	205	35	--	
	A 351	CF 8 C	max. 0,08	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 2,00	18,00 - 21,00	--	9,00 - 12,00	Cb $\begin{matrix} \text{min. } 8 \times \text{C} \\ \text{max. } 1,00 \end{matrix}$	485	205	30	--	
	A 351	CF 3 M	max. 0,03	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 1,50	17,00 - 21,00	2,00 - 3,00	9,00 - 13,00	--	485	205	30	--	
	A 351	CF 8 M	max. 0,08	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 1,50	18,00 - 21,00	2,00 - 3,00	9,00 - 12,00	--	485	205	30	--	
	A 351	CG 8M	max. 0,08	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 1,50	18,00 - 21,00	3,00 - 4,00	9,00 - 13,00	--	515	240	25	--	
	A 351	CK3MCuN	max. 0,025	max. 1,20	max. 0,045	max. 0,01	max. 1,00	19,50 - 20,50	6,00 - 7,00	17,50 - 19,50	Cu $\begin{matrix} 0,5 - 1,00 \\ 0,18 - 0,24 \end{matrix}$	550	260	35	--	
	A 351	CN7M	max. 0,07	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 1,50	19,00 - 22,00	2,00 - 3,00	27,50 - 30,50	Cu $\begin{matrix} 3,0 - 4,0 \\ \text{max } 1,00 \\ 0,10 - 0,30 \end{matrix}$	425	170	35	--	
	A 890	4A	max. 0,03	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,02	max. 1,0	21,00 - 23,50	2,50 - 3,50	4,50 - 6,50	Cu $\begin{matrix} \text{max } 1,00 \\ 0,10 - 0,30 \end{matrix}$	620	415	25	--	
A 890	5A	max. 0,03	max. 1,50	max. 0,04	max. 0,04	max. 1,0	24,00 - 26,00	4,00 - 5,00	6,00 - 8,00	N $\begin{matrix} 0,10 - 0,30 \\ \text{max } 0,30 \end{matrix}$	690	515	18	--		
A 890	6A	max. 0,03	max. 1,00	max. 0,03	max. 0,025	max. 1,0	24,00 - 26,00	3,00 - 4,00	6,50 - 8,50	N & W $\begin{matrix} 0,5 - 1,0 \\ 0,20 - 0,30 \end{matrix}$	700	450	25	--		
FORGINGS	A 105	II	max. 0,35	max. 0,90	max. 0,05	max. 0,05	max. 0,35	--	--	--	--	485	250	22	30	
	A 181	CL 60	max. 0,35	max. 0,90	max. 0,05	max. 0,05	max. 0,35	--	--	--	--	415	205	22	35	
	A 181	CL 70	max. 0,35	max. 0,90	max. 0,05	max. 0,05	max. 0,35	--	--	--	--	485	250	18	24	
	A 350	LF 2	max. 0,35	0,60 - 1,35	max. 0,35	max. 0,04	0,15 - 0,30	max. 0,30	max. 0,12	max. 0,40	Cu max 0,40	485	250	22	30	
	A 350	LF 3	max. 0,20	max. 0,90	max. 0,035	max. 0,04	0,20 - 0,35	--	--	3,30 - 3,70	--	485	260	22	35	
	A 182	F 1	max. 0,28	0,60 - 0,90	max. 0,045	max. 0,045	0,15 - 0,35	--	0,44 - 0,65	--	--	485	275	20	30	
	A 182	F 5	max. 0,15	0,30 - 0,60	max. 0,03	max. 0,03	max. 0,50	4,00 - 6,00	0,44 - 0,65	max. 0,50	--	485	275	20	35	
	A 182	F 6a CL.2	max. 0,12	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,03	max. 1,00	11,50 - 13,50	--	max. 0,50	--	585	380	18	35	
	A 182	F 9	max. 0,15	0,30 - 0,60	max. 0,03	max. 0,03	0,50 - 1,00	8,00 - 10,00	0,90 - 1,10	--	--	585	380	20	40	
	A 182	F 10	0,01 - 0,20	0,50 - 0,80	max. 0,03	max. 0,03	1,00 - 1,40	7,00 - 9,00	--	19,00 - 22,00	--	550	205	30	50	
	A 182	F 11 CL.2	0,05 - 0,15	0,30 - 0,60	max. 0,03	max. 0,03	0,50 - 1,00	1,00 - 1,50	0,44 - 0,65	--	--	485	275	20	30	
	A 182	F 12 CL.2	0,10 - 0,20	0,30 - 0,80	max. 0,04	max. 0,04	0,10 - 0,60	0,80 - 1,25	0,44 - 0,65	--	--	485	275	20	30	
	A 182	F 20	max. 0,07	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,035	max. 1,00	19,00 - 21,00	2,00 - 3,00	32,00 - 38,00	--	550	240	30	50	
	A 182	F 22	0,05 - 0,15	0,30 - 0,60	max. 0,04	max. 0,04	max. 0,50	2,00 - 2,50	0,87 - 1,13	--	--	415	205	20	35	
	A 182	F 44	max. 0,02	max. 1,00	max. 0,03	max. 0,01	max. 0,80	19,5 - 20,5	6,0 6,5	17,5 - 18,5	Cu $\begin{matrix} 0,50 - 1,00 \\ 0,18 - 0,22 \end{matrix}$	650	300	35	50	
	A 182	F 51	max. 0,03	max. 2,00	max. 0,03	max. 0,02	max. 1,00	21,0 - 23,0	2,5 3,5	4,5 - 6,5	N $\begin{matrix} \text{min } 0,08 \\ \text{max } 0,20 \end{matrix}$	620	450	25	45	
	A 182	F 53	max. 0,03	max. 1,20	max. 0,035	max. 0,02	max. 0,80	24,0 - 26,0	3,0 5,0	6,0 - 8,0	Cu $\begin{matrix} \text{max } 0,50 \\ 0,24 - 0,32 \end{matrix}$	750	515	15	--	
	A 182	F 304	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	18,00 - 20,00	--	8,00 - 11,00	--	515	205	30	50	
	A 182	F 310	max. 0,15	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	24,00 - 26,00	--	19,00 - 22,00	--	515	205	30	50	
	A 182	F 316	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	16,00 - 18,00	2,00 - 3,00	10,00 - 14,00	--	515	205	30	50	
A 182	F 316L	max. 0,035	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	16,00 - 18,00	2,00 - 3,00	10,00 - 15,00	--	485	170	30	50		
A 182	F 321	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	min. 17,00	--	9,00 - 12,00	Ti $\begin{matrix} \text{min. } 5 \times \text{C} \\ \text{max. } 0,70 \end{matrix}$	515	205	30	50		
A 182	F 347	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	17,00 - 20,00	--	9,00 - 13,00	Cb $\begin{matrix} \text{min. } 10 \times \text{C} \\ \text{max. } 1,00 \end{matrix}$	515	205	30	50		
AISI 431		max. 0,20	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,03	max. 1,00	15,00 - 17,00	--	1,25 - 2,50	--	--	--	--	--	--	
17.4 PH	®	max. 0,07	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,03	max. 1,00	15,00 - 17,50	max. 0,50	3,00 - 5,00	Cb $\begin{matrix} \text{min } 8 \times \text{C} / \text{max } 1 \\ \text{Cu } 0,5 - 1,0 \end{matrix}$	860	725	16	50		
BOLTINGS	A 193	B 7	0,37 - 0,49	0,65 - 1,10	max. 0,035	max. 0,04	0,15 - 0,35	0,75 - 1,20	0,15 - 0,25	--	--	860	720	16	50	
	A 193	B 16	0,36 - 0,47	0,45 - 0,70	max. 0,035	max. 0,04	0,15 - 0,35	0,80 - 1,15	0,50 - 0,65	--	Va 0,25-0,35	860	725	18	50	
	A 193	B 8	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	18,00 - 20,00	--	8,00 - 10,50	--	*	*	*	*	
	A 193	B 8M	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	16,00 - 18,00	2,00 - 3,00	10,00 - 14,00	--	*	*	*	*	
	A 320	B 8	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	18,00 - 20,00	--	8,00 - 10,50	--	*	*	*	*	
	A 320	L 7	0,38 - 0,48	0,75 - 1,00	max. 0,035	max. 0,04	0,15 - 0,35	0,80 - 1,10	0,15 - 0,25	--	--	860	725	16	50	
	A 194	2 H	min. 0,40	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,05	max. 0,4	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	A 194	3	max. 0,10	max. 1,00	max. 0,04	max. 0,03	max. 1,00	4,00 - 6,00	0,40 - 0,65	--	--	--	--	--	--	--
	A 194	4	0,40 - 0,50	0,70 - 0,90	max. 0,035	max. 0,04	0,15 - 0,35	--	0,20 - 0,30	--	--	--	--	--	--	--
	A 194	8	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	18,00 - 20,00	--	8,00 - 10,50	--	--	--	--	--	--
A 194	8M	max. 0,08	max. 2,00	max. 0,045	max. 0,03	max. 1,00	16,00 - 18,00	2,00 - 3,00	10,00 - 14,00	--	--	--	--	--	--	

ASTM	chemical composition %													mechanical properties		
designation	Ni	Cu	Fe	Mo	Mn	C	Cr	Si	S	Ti	W	Co	Al	Mpa		%
														R	S	Ap.
Hastelloy B ®	61	--	5	28	--	0,05	1	--	--	--	--	2,5	--	588-902	343-392	15 - 50
Hastelloy C ®	54	--	6	16	--	0,08	15,1	--	--	--	4	2,5	--	549-892	353-471	10 - 49
Monel 8 400 ®	63 - 68	remaining	3,0	--	0,5 - 1,5	0,12	--	3,5 - 4,0	0,05	--	--	--	--	618-696	--	--
Monel K 500 ®	63 - 70	27 - 33	2,0	--	1,5	0,25	--	1,0	0,01	--	--	--	2,0 - 4,0	892-1049	559-755	30 - 20
Stellite N. 6 ®	--	--	--	--	0,25	1,40	29	1,20	--	--	8	60	--	--	--	--
Inconel 625 ®	min. 58	--	max. 5,0	8,0 - 10,0	max. 0,5	max. 0,1	22,0 - 23,0	max. 0,5	max. 0,015	max. 0,4	--	max. 1,0	max. 0,4	896	483	50