

## Composition chimique des aciers et inox utilisés pour la fabrication des billes de polissage et broyage

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Dureté HRC
AISI 52100	0,93-1,10	0,15-0,35	0,25-0,45	0,025 max	0,015 max	1,35-1,60			60-66
AISI 1065/1085	0,80-0,93	0,85 max	0,70-1,00	0,040 max	0,022 max				60 mini
AISI 1010/1015	0,08-0,18	0,35 max	0,30-0,60	0,040 max	0,050 max				60 mini
AISI 420C	0,43-0,50	1 max	1 max	0,040 max	0,030 max	12,5-14,5			52-60
AISI 304	0,08 max	1 max	2 max	0,045 max	0,030 max	18,0-20,0	8,00-10,50		20-39
AISI 316	0,08 max	1 max	2 max	0,045 max	0,030 max	16,0-18,0	10,00-14,00	2,00-3,00	20-39

La norme ISO 3290 :2014 n'impose aucune valeur de dureté, elle indique :  
 « Les valeurs de la dureté et la méthode de mesure correspondante doivent faire l'objet d'un accord ente le client et le fabricant. »  
 Les valeurs de dureté indiquées dans le tableau ci-dessus sont donc indicatives.