



EXTRA THIN WIRE 1005-THIN WIRE-1006-1008 – WIRE1008-1010

NAIL 1008 1010 1012 1015 1018 1020 1021 1022

Industrial Qualities												
EN 10016-2	ASTM A 510M	SAE J403	% C	% Si	% Mn	% P max.	% S max.	% Cr max.	% Mo max.	% Ni max.	% Cu max.	% Al max.
C4C(QSt32-3)	AISI 1005	SAE J403 1005	0.06	0.20 max.	0.25-0.35	0.025	0.025	0.20	0.040	0.15	0.25	0.0200-0.0450
C7D(1.0313)	AISI 1006	SAE J403 1006	0.08	0.25 max	0.25-0.40	0.025	0.025	0.20	0.040	0.15	0.3	0.030
C9D(1.0304)	AISI 1008	SAE J403 1008	0.10	0.25 max	0.30-0.50	0.030	0.030	0.20	0.040	0.20	0.35	0.030
C10D(1.0310)	AISI 1010	SAE J403 1010	0.08-0.13	0.25 max	0.30-0.60	0.035	0.35	0.25	0.040	0.20	0.35	0.030
C12D(1.0311)	AISI 1012	SAE J403 1012	0.10-0.15	0.25 max	0.30-0.60	0.035	0.35	0.25	0.040	0.20	0.35	0.030
C15D(1.0413)	AISI 1015	SAE J403 1015	0.12-0.17	0.25 max	0.30-0.60	0.035	0.35	0.25	0.040	0.20	0.35	0.030
C18D (1.0416)	AISI 1017	SAE J403 1017	0.15-0.20	0.25 max	0.30-0.60	0.025	0.35	0.25	0.050	0.20	0.35	0.030
C20D (1.0414)	AISI 1020	SAE J403 1020	0.18-0.23	0.25 max	0.30-0.60	0.025	0.35	0.25	0.050	0.20	0.35	0.030
C26D (1.0415)	AISI 1025	SAE J403 1025	0.24-0.29	0.25 max	0.50-0.80	0.025	0.35	0.25	0.050	0.20	0.35	0.030
C32D (1.0530)	AISI 1030	SAE J403 1030	0.30-0.35	0.25 max	0.50-0.80	0.025	0.35	0.25	0.050	0.20	0.35	0.030
C38D (1.0516)	AISI 1038	SAE J403 1038	0.35-0.40	0.25 max	0.50-0.80	0.025	0.35	0.25	0.050	0.20	0.35	0.030
C42D (1.0541)	AISI 1042	SAE J403 1042	0.40-0.45	0.25 max	0.50-0.80	0.025	0.35	0.25	0.050	0.20	0.35	0.030