

	<b>S355D</b> Acier non allié pour emplois structuraux	
---	--	--

### COMPOSITION CHIMIQUE: (analyse de coulée suivant la norme ISO 630-2:2021)

	C %			Si %	Mn %	<sup>1)P %</sup>	S %	N %	Cu %					
	Pour épaisseurs en mm													
	≤16	>16≤40	>40											
DE	-	-	-	-	-	-	-	-	-					
A	0,20	0,20	0,22	0,55	1,60	0,025	0,025	-	0,55					

<sup>1)P</sup> et S = maxi. 0,030% pour les produits longs

### \*CARACTERISTIQUES MECANIQUES: (suivant la norme EN ISO 683-7:2024)

Epaisseur mm	Laminé + écrouûté galeté (+SH )		Etiré à froid ( +C )		
	dureté HB	Rm (MPa)	Rp <sub>0,2</sub> valeurs minimales (MPa)	Rm (MPa)	A <sub>5</sub> % valeurs minimales
$\geq 5 \leq 10$			520	630 - 950	6
$>10 \leq 16$			450	580 - 880	7
$>16 \leq 40$	140 - 187	470 - 630	350	530 - 850	8
$>40 \leq 63$	140 - 187	470 - 630	335	500 - 770	9
$>63 \leq 100$	140 - 187	470 - 630	315	470 - 740	9

\* Etat de fourniture: brut de laminage.

### PROPRIETES :

#### Calcul du carbone équivalent:

$$CEV = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15$$

#### Soudabilité:

D'un point de vue général il s'agit d'une nuance apte au soudage.

### Notes:

### CORRESPONDANCE AVEC LES AUTRES NORMES ( à titre indicatif ) :

<b>EN 10025-2:2019</b> S355J2C	<b>UNI 7070</b> Fe 510 D	<b>DIN 17 100</b> St 52-3 N	<b>BS 4360</b> 50 D8
-----------------------------------	-----------------------------	--------------------------------	-------------------------