



S355D

Acier non allié pour emplois structuraux

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

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

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

*CARACTERISTIQUES MECANQUES: (suivant la norme EN ISO 683-7:2024)

Epaisseur mm	Laminé + écrouîté galeté (+SH)		Etiré à froid (+C)		
	dureté HB	Rm (MPa)	Rp _{0,2} valeurs minimales (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % valeurs minimales
≥5≤10			520	630 - 950	6
>10≤16			450	580 - 880	7
>16≤40	140 - 187	470 - 630	350	530 - 850	8
>40≤63	140 - 187	470 - 630	335	500 - 770	9
>63≤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) :

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