



**S355D**  
Nicht legierter Baustahl

**CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG: (Chargenanalyse nach der Norm ISO 630-2:2021)**

	C %			Si %	Mn %	<sup>1)P %</sup>	S %	N %	Cu %
	Dicken in mm ≤16	>16≤40	>40						
VON	-	-	-	-	-	-	-	-	-
BIS	0,20	0,20	0,22	0,55	1,60	0,025	0,025	-	0,55

<sup>1)P und S = max. 0,030% bei Langprodukten</sup>

**\*MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN: (nach der Norm EN ISO 683-7:2024)**

Dicke mm	gewalzt + geschält poliert ( +SH )		kaltgezogen ( +C )		
	Härte HB	Rm (MPa)	Rp <sub>0,2</sub> Mindestwerte ( MPa )	Rm (MPa)	A <sub>5</sub> % Mindestwerte
≥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

\* Lieferzustand: unbehandelt.

**EIGENSCHAFTEN :**

**Berechnung vom Kohlenstoff-Äquivalent:**

$$\text{CEV} = \text{C} + \frac{\text{Mn}}{6} + \frac{\text{Cr+Mo+V}}{5} + \frac{\text{Ni+Cu}}{15}$$

**Schweißbarkeit:**

Normalerweise ist diese Stahlgüte zum Schweißen geeignet.

**Anmerkungen:**

**ÜBEREINSTIMMUNG MIT ANDEREN NORMEN (zur Info)::**

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