



S355D

Nicht legierter Baustahl

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

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

¹⁾P und S = max. 0,030% bei Langprodukten

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

Dicke mm	gewalzt + geschält poliert (+SH)		kaltgezogen (+C)		
	Härte HB	Rm (MPa)	R _{p0,2} Mindestwerte (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % 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:

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

Schweißbarkeit:

Normalerweise ist diese Stahlgüte zum Schweißen geeignet.

Anmerkungen:

ÜBEREINSTIMMUNG MIT ANDEREN NORMEN (zur Info)::

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