



S235JR (1.0038)
S235JRC (1.0122)

**ACCIAI
PER IMPIEGHI
STRUTTURALI**

NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo	Finiti a freddo
EN 10025-2: 19	EN 10277: 18

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

	Spessore (mm)	C (max)	Si	Mn (max)	P (max)	S (max)	Ni (max)	Cu (max)	CEV (max)
S235JR	≤40	0,17	-	1,40	0,035	0,035	0,012	0,55	0,35
	40<t≤100	0,20							0,38
	100<t≤150	Da concordare all'ordine							0,40
	150<t≤400								-
S235JRC	≤40	0,17	-	1,40	0,040	0,035	0,012	0,55	-
	40<t≤100	0,20							-

Note

S: lo zolfo può essere aumentato fino allo 0,040% per migliorare la lavorabilità, previo accordo e se è presente un tenore minimo di calcio di 0,020% e se l'acciaio è trattato per modificare la morfologia dei solfuri.

N: il valore massimo di azoto non trova applicazione se l'acciaio contiene un tenore minimo di Al totale dello 0,020% o se ci sono altri elementi che fissino l'azoto in quantità sufficienti.

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	R _e (MPa) min	R _m (MPa) min	A (%) min		KV ₂ +20°C (J)
			Long.	Trasv.	
d ≤ 16	235	360 ÷ 510	26	24	27
16 < d ≤ 40	225				
40 < d ≤ 63	215		25	23	
63 < d ≤ 100		24	22		
100 < d ≤ 150	195	350 ÷ 500	22		
150 < d ≤ 200	185	340 ÷ 490	21	21	
200 < d ≤ 250	175				
250 < d ≤ 400	165	330 ÷ 480			



ACCIAI PER IMPIEGHI STRUTTURALI

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato		Trafilato		
	Laminato pelato (+SH)		Trafilato a freddo (+C)		
	Durezza HBW max	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min
5 ≤ t ≤ 10			355	470÷840	8
10 < t ≤ 16			300	420÷770	9
16 < t ≤ 40			260	390÷730	10
40 < t ≤ 63	107÷152	360÷510	235	380÷670	11
63 < t ≤ 00			215		

