



**S355JR** (1.0045)  
**S355J2C** (1.0579)

**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 (max)	Mn (max)	P (max)	S (max)	N (max)	Cu (max)	CEV (max)
S355JR	t≤30	0,24	0,55	1,60	0,035	0,035	0,012	0,55	0,45
	30<t≤150								0,47
	150<t≤400								0,49
S355J2C	≤40	0,20			0,030	0,025	-	-	-
	40<t≤100	0,22							-

### Note

S: lo zolfo può essere aumentato di 0,005 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 <sub>e</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa) min	A (%) min		KV <sub>2</sub> +20°C (J)
			Long.	Trasv.	
d≤16	355	470÷630	22	20	27
16<d≤40	345		21	19	
40<d≤63	335		20	18	
63<d≤80	325	450÷600	18	17	
80<d≤100	315		17	17	
100<d≤150	295				
150<d≤200	285				
200<d≤250	275				
250<d≤400	265				



## CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato		Trafilato		
	Laminato pelato (+SH)		Trafilato a freddo (+C)		
	Durezza HBW max	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%) min
5 ≤ t ≤ 10			520	630 ÷ 950	6
10 < t ≤ 16			450	580 ÷ 880	7
16 < t ≤ 40			350	530 ÷ 850	8
40 < t ≤ 63	140 ÷ 187	470 ÷ 630	335	500 ÷ 770	9
63 < t ≤ 100			315	470 ÷ 740	

