



S355J2H

Norma di riferimento EN 10025-2 : 2004

Numero 1.0117

COLORAZIONE -

TUBO SS PER
APPLICAZ.
MECCANICHE

CORRISPONDENZE

EN	UNI	GB	DIN	AFNOR	BS	GOST	AISI		
S355J2	FE510D	-	St 52.3	-	50 D	17G16	A350LF2		

COMPOSIZIONE CHIMICA

C% max	Mn% max	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu% max	Nb%	V%	
0,17	1,40	-	-	-	-	0,40	-	-	colata
0,19	1,50	-	-	-	-	0,50	-	-	prodotto
P% max	S% max	N%	Al%						
0,025	0,025	-	-						colata
0,035	0,035	-	-						prodotto

Metodo di disossidazione FF acciaio completamente calmato

S355J2 n° 1.0579 P% - S% max 0,030 in colata

max 0,22 per analisi di colata max 0,24 per analisi di prodotto per spessori > 30 fino a 100 mm per spessori > 100 mm il contenuto di C va concordato

CARATTERISTICHE MECCANICHE

stato **LAMINATO A CALDO** EN 10025-2:2004 S355J2 1.0577

Prova di trazione a temperatura ambiente e resilienza a - 20°C in longitudinale

sezione	mm	R	sezione	mm	Reh min	sezione	mm	A% L	A% T	HB
oltre	fino a	N/mm ²	oltre	fino a	N/mm ²	oltre	fino a	min	min	per informaz
	3	510-680		16	355	3	40	22	20	154-208
3	100	470-630	16	40	345	40	63	21	19	141-192
100	150	450-600	40	63	335	63	100	20	18	135-178
150	250	450-600	63	80	325	100	150	18	18	135-178
250	400	450-600	80	100	315	150	250	17	17	135-178
			100	150	295	250	400	17	17	
modulo elastico		N/mm ²	150	200	285					
E long.		G tang.	200	250	275	oltre	fino a	Kv - 20°C J min **		
220000		84000	250	400	265		150	27		
						150	250	27		
						250	400	27		

** = Per spessori > 100 mm i valori devono essere concordati (la normalizzazione è consigliata)