



C35E

Unlegierter Sonderstahl

(W. NR. 1.1181)

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG: (Chargenanalyse nach der Norm EN ISO 683-1:2018)

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu%	Cr+Mo+Ni %
VON	0,32	0,10	0,50	-	-	-	-	-	-	-
BIS	0,39	0,40	0,80	0,025	0,035	0,40	0,40	0,10	0,30	0,63

* MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN: (nach der Norm EN 10277:2018)

Dicke mm	Gewalzt + geschält poliert (+SH)		kaltgezogen (+C)		
	Härte HB	Rm (MPa)	Rp _{0,2} Mindestwerte (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % Mindestwerte
≥5≤10			510	650 - 1000	6
>10≤16			420	600 - 950	7
>16≤40	156 - 204	520 - 700	320	580 - 880	8
>40≤63	156 - 204	520 - 700	300	550 - 840	9
>63≤100	156 - 204	520 - 700	270	520 - 800	9

* Lieferzustand: unbehandelt.

EIGENSCHAFTEN :

Schweißbarkeit:

Ziemlich gute Schweißbarkeit; diese Stahlgüte kann ohne Vorsichtsmaßnahmen geschweißt werden.

Härtbarkeit:

Niedrige Härtebarkeit; Kernhärten in Wasser bis zu einem Durchmesser von 12-15 mm; bei größeren Durchmessern erhärtet diese Stahlgüte -wie bei allen unlegierten Stählen mit mittlerem-hohem Kohlenstoffgehalt- nur bis zu einer gewissen dem Durchmesser umgekehrt proportionalen Tiefe.

Anmerkungen :

ÜBEREINSTIMMUNG MIT ANDEREN NORMEN (zur Info) :

UNI 7845 C35	DIN 17200 CK35	AISI-SAE 1035	AFNOR 35-552 XC38H1
-----------------	-------------------	------------------	------------------------