



S355D

acciaio non legato per impieghi strutturali

COMPOSIZIONE CHIMICA: (analisi di colata secondo norma ISO 630-2:2021)

	C % per spessori in mm				Si %	Mn %	P % ¹⁾	S % ¹⁾	N %	Cu %
	≤16	>16 ≤40	>40	>40						
DA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A	0,20	0,20	0,22	0,22	0,55	1,60	0,025	0,025	-	0,55

¹⁾ P e S = 0,030% max per i prodotti lunghi.

*CARATTERISTICHE MECCANICHE: (secondo norma EN ISO 683-7:2024)

Spessore mm	Laminato + pelato rullato (+SH)		Trafilato a freddo (+C)		
	durezza HB	Rm (MPa)	Rp _{0,2} minimo (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ % minimo
≥5≤10			520	da 630 a 950	6
>10≤16			450	da 580 a 880	7
>16≤40	da 140 a 187	da 470 a 630	350	da 530 a 850	8
>40≤63	da 140 a 187	da 470 a 630	335	da 500 a 770	9
>63≤100	da 140 a 187	da 470 a 630	315	da 470 a 740	9

* Stato di fornitura: naturale di laminazione.

PROPRIETÀ:

Calcolo del carbonio equivalente:

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

Saldabilità:

Dal punto di vista generale è un acciaio idoneo alla saldatura.

Approfondimenti:

CORRISPONDENZA CON ALTRE NORME (a carattere indicativo):

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