

LIEFERPROGRAMM

Warmgewalztes Band und Blech

Weiche Güten

kontinuierlich warmgewalztes Band und Blech aus weichen Stählen zum Kaltumformen DIN EN 10111

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung					
EN 10111	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _{p0,2} MPa*		R _m MPa*	A ₈₀ min. [%]		C [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	
		1,0 ≤ e < 2	2 ≤ e ≤ 11		1,5 ≤ e < 2	2 ≤ e < 3					
DD11	1.0332	170 bis 360	170 bis 340	440	23	24	0,12	0,60	0,045	0,045	
DD12	1.0398	170 bis 340	170 bis 320	420	25	26	0,10	0,45	0,035	0,035	
DD13	1.0335	170 bis 330	170 bis 310	400	28	29	0,08	0,40	0,030	0,030	
DD14	1.0389	170 bis 310	170 bis 290	380	31	32	0,08	0,35	0,025	0,025	

* 1 MPa = 1 N/mm²

Mikrolegierte Güten

warmgewalzte Flacherzeugnisse aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen DIN EN 10149 T1 - T3

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung								
EN 10149	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _{p0,2} MPa* min.	R _m MPa*	A min. [%]		C [%] max.	Mn [%] max.	Si [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Al [%] max.	Nb [%] max.	V [%] max.	Ti [%] max.
				< 3	≤ 3									
				Lo=80 mm	Lo=5,65 So									
S 315 MC	1.0972	315	390 bis 510	20	24	0,12	1,3	0,5	0,025	0,02	0,015	0,09	0,2	0,15
S 355 MC	1.0976	355	430 bis 550	19	23	0,12	1,5	0,5	0,025	0,02	0,015	0,09	0,2	0,15
S 420 MC	1.0980	420	480 bis 620	16	19	0,12	1,6	0,5	0,025	0,015	0,015	0,09	0,2	0,15
S 460 MC	1.0982	460	520 bis 670	14	17	0,12	1,6	0,5	0,025	0,015	0,015	0,09	0,2	0,15
S 500 MC	1.0984	500	550 bis 700	12	14	0,12	1,7	0,5	0,025	0,015	0,015	0,09	0,2	0,15

* 1 MPa = 1 N/mm²

Baustähle

warmgewalzte Erzeugnisse aus unlegierten Baustählen DIN EN 10025

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung						
EN 10025	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _{p0,2} MPa* min.	R _m MPa*		A ₈₀ [%]	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	N [%] max.	Cu [%] max.
			< 3	≥ 3								
S235JR	1.0038	235	360 bis 510	360 bis 510	17 bis 26	0,19	–	1,50	0,045	0,045	0,014	0,60
S235J0	1.0114	235	360 bis 510	360 bis 510	–	0,19	–	1,50	0,040	0,040	0,014	0,60
S235J2	1.0117	235	360 bis 510	360 bis 510	15 bis 24	0,19	–	1,50	0,035	0,035	–	0,60
S275JR	1.0044	275	430 bis 580	410 bis 560	15 bis 23	0,24	–	1,60	0,045	0,045	0,014	0,60
S275J0	1.0143	275	430 bis 580	410 bis 560	–	0,21	–	1,60	0,040	0,040	0,014	0,60
S275J2	1.0145	275	430 bis 580	410 bis 560	13 bis 21	0,21	–	1,60	0,035	0,035	–	0,60
S355JR	1.0045	355	510 bis 680	470 bis 630	14 bis 22	0,27	0,60	1,70	0,045	0,045	0,014	0,60
S355J0	1.0553	355	510 bis 680	470 bis 630	–	0,23	0,60	1,70	0,040	0,040	0,014	0,60
S355J2	1.0577	355	510 bis 680	470 bis 630	–	0,23	0,60	1,70	0,035	0,035	–	0,60
S355K2	1.0596	355	510 bis 680	470 bis 630	12 bis 20	0,23	0,60	1,70	0,035	0,035	–	0,60
S450J0	1.0590	450	–	550 bis 720	17	0,23	0,60	1,80	0,040	0,040	0,027	0,60

* 1 MPa = 1 N/mm²

Oberflächen & Nachbehandlung

Oberflächenführung	Oberflächenbehandlung
gebeizt (entzündert)	geölt, ungeölt
ungebeizt	geölt, ungeölt

weitere Güten und Gütegruppen auf Anfrage

Einschränkungen, Vorgaben zur Prüfrichtung und Ausnahmeregelungen sind der gültigen Norm zu entnehmen.