

Stahlblech Band dekapiert – S355J2+N

Bezeichnung	S355J2+N
Werkstoffnummer	1.0577
Walzart	warmgewalzt
Gütenorm	EN 10025
Massnorm:	EN 10051

Nachbearbeitungen

Laserschneiden/Stanzen	geeignet
Kaltumformen	geeignet
Schweisbar	geeignet
Mechanisch Bearbeitbar	geeignet



Beispiel aus unserem Lagerbestand

Oberfläche

- gebeizt, leicht eingeölt (Dicke 25mm ungebeizt)

Anwendungsbereich und allgemeine Eigenschaften

Aufgrund der guten Laser-, Umform-, und Schweisbarkeit wird das Material im Maschinenbau, Werkzeugbau, Apparatebau sowie im Baubereich u.v.m. angewendet.

Abmessungsbereich ab Lager

Dicke	1000x2000	1250x2500	1500x3000	1500x4000	1500x6000
3			x		
4			x		
5			x		
6			x		
8			x		
10			x		
12			x		
15			x		
20			x		
25			x		

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Chemische Zusammensetzung

C	Si	Mn	P	S	Cu
max. %					
0.200	0.550	1.600	0.025	0.025	0.550

Mechanische Eigenschaften

Blechedicke	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Zähigkeitsprüfung	
	ReH N/mm ²	Rm N/mm ²	in %	Prüftemperatur	KBZ Joule
>2 ≤ 16	mind. 355	470 bis 630	mind. 20	-20 °C	mind. 27
>16 ≤ 25	mind. 345	470 bis 630	mind. 20	-20 °C	mind. 27

Ebenheit nach EN 10051 Streckgrenze 300 N/mm² < R_e ≤ 360 N/mm² / Klasse B

zulässige Abweichungen in mm

Nenndicke in mm	Nennbreite		
	≤ 1200mm	>1200 ≤ 1500mm	>1500
>2 ≤ 5	15	18	22
>5 ≤ 25	13	16	19

Dickentoleranz nach EN 10051 Streckgrenze 300 N/mm² < R_e ≤ 360 N/mm² / Klasse B

zulässige Abweichungen in mm

Nenndicke in mm	Nennbreite			
	≤ 1200mm	>1200 ≤ 1500mm	>1500 ≤ 1800mm	>1800mm
> 2.5 ≤ 3	± 0.23	± 0.25	± 0.28	± 0.30
> 3 ≤ 4	± 0.25	± 0.28	± 0.30	± 0.31
> 4 ≤ 5	± 0.28	± 0.30	± 0.32	± 0.33
> 5 ≤ 6	± 0.30	± 0.32	± 0.33	± 0.36
> 6 ≤ 8	± 0.33	± 0.35	± 0.36	± 0.40
> 8 ≤ 10	± 0.37	± 0.38	± 0.39	± 0.46
> 10 ≤ 12.5	± 0.40	± 0.41	± 0.43	± 0.49
> 12.5 ≤ 15	± 0.43	± 0.44	± 0.46	± 0.53
> 15 ≤ 25	± 0.46	± 0.48	± 0.52	± 0.58

