

**QUALITÀ MATERIALE S235JRG2C** prospetto VII (Fe 360 BFN)

Norma di riferimento EN 10025: 1995

Numero 1.0038

**COMPOSIZIONE CHIMICA**

C% max	Si%	Mn% max	P% max	S% max	N% max	Mo%	Ni%	
0,17*	–	1,40	0,045	0,045	0,009**	–	–	analisi di colata
0,19*	–	1,50	0,055	0,055	0,011	–	–	analisi di prodotto

\* massimo 0.20 in colata e 0.23 sul prodotto per spessori &gt; 40 mm

\*\*per ogni 0.001% in più di N, il tenore di P va diminuito di 0.005% con totale massimo 0.012 sull'analisi di colata

Inoltre non si applica il valore max qualora sia presente un minimo di Al dello 0.020%

G2= acciaio effervescente non ammesso

**TEMPERATURE IN °C**

Deformazione a caldo	Normale stato di fornitura	Ricottura di lavorabilità	Ricottura isotermica rapida	Le temperature valgono per analisi che si approssima a:		
1200-850	Stato naturale	690 aria	–	C%	Mn%	Si%
				~0.10	~0.50	~0.20
In alcuni casi i particolari sono sottoposti anche a normalizzazione e rinvenimento oppure tempra e rinvenimento			Preriscaldamento per saldatura	Distensione dopo saldatura		
Normalizzazione	Tempra	Distensione	Tempra provetta Jominy	–	Raffreddamento lento	
Rinvenimento	Rinvenimento					
920 aria	920 acqua	50 sotto la temperatura di rinvenimento	–	AC1	AC3	MS
540-650 aria	540-665 aria			725	880	480

**PROPRIETÀ FISICHE**

Laminati a caldo En 10025: 1995 S235JRG2 n°1.0038

Prova di trazione e resilienza in longitudinale a 20°C

diametro mm	R	diametro mm	R <sub>eH</sub> min	diametro mm	A%L	A%T	HB
oltre fino a	N/mmq	oltre fino a	N/mmq	oltre fino a	min	min	
3	360-510	16	235	3 40	26	24	104-154
3 100	340-470	16 40	225	40 63	25	23	100-141
100 150	340-470	40 63	215	63 100	24	22	100-141
150 250	320-470	63 80	215	100 150	22	22	92-141
– –	–	80 100	215	150 250	21	21	–
– –	–	100 150	195		KV +20°C J min*		* verificare solo se rich. in ordine
– –	–	150 200	185	150	27	–	
– –	–	200 250	175	150 250	23	–	

Trafilato a freddo EN 10277-2: 2000

Laminato-Pelato-Rullato EN 10277-2: 2000

diametro mm	Prova di trazione in longitudinale a 20°C			Prova di trazione in longitudinale a 20°C				
	R*	Rp 0.2*	A%	HB	R	Rp 0.2	A%	HB
oltre fino a	N/mmq	N/mmq min	min		N/mmq	N/mmq min	min	
5** 10	470-840	355	8	141-250	–	–	–	–
10 16	420-710	300	9	125-218	–	–	–	–
16 40	390-690	260	10	114-210	340-470	–	–	102-140
40 63	380-630	235	11	110-192	340-470	–	–	102-140
63 100	340-600	215	11	100-178	340-470	–	–	102-140

\*per i piatti il carico Rp 0.2 può differire del -10% e R del ±10%

\*\*per spessori inferiori a 5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate in fase di ordine

I valori sopra esposti valgono anche per **Trafilato Rettificato**Valori validi anche per il **Rettificato**