

**NORME DI RIFERIMENTO:**

EN 10025-2: 2004 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

**CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE**

EUROPA		ITALIA	GERMANIA	FRANCIA	UK	USA
EN 10025: 2004 EN 10277-2: 2008		(UNI 7070 - 72)	(DIN 17100-80)	(NF A 35-501-83)	(BS 4360 - 90)	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°		
S235JR S235JRC	1.0038 1.0122	Fe 360 B	RSt 37 - 2	1.0038	E 24 - 2	-

**COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)**

C / max	Mn / max	P / max*	S / max	N / max*	Cu / max
0,19	1,50	0,045	0,045	0,014	0,60

\* è consentito superare i valori prescritti a condizione che per ciascun aumento dello 0,001% di N il tenore massimo di P venga ridotto dello 0,005%. Il tenore di N all'analisi di colata, tuttavia, non deve essere maggiore dello 0,012%

**CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI**

Spessore mm	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p 0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) +20°C
≤16	360 - 510	235	26	27
>16 ≤40	360 - 510	225	26	27
>40 ≤63	360 - 510	215	25	27
>63 ≤80	360 - 510	215	24	27
>80 ≤100	360 - 510	215	24	27
>100 ≤150	350 - 500	195	22	27

**CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO**

Spessore mm	Pelato Rullato (+SH)		Finito a freddo (+C)		
	Durezza HB	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p 0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%) min
≥5 ≤10	-	-	355	470÷840	8
>10 ≤16	-	-	300	420÷770	9
>16 ≤40	107÷152	360÷510	260	390÷730	10
>40 ≤63	107÷152	360÷510	235	380÷670	11
>63 ≤100	107÷152	360÷510	215	360÷640	11

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura di addolcimento
°C	900÷1150	650÷700

rev. 10/2018

nome Rodacciai

Download APP

**ACCIAI SPECIALI**  
**PER IMPIEGHI STRUTTURALI**
**RE37**
