

**S235JRG2 - Nr. 1.0038**  
**S235JRG2C - Nr. 1.0122**

**NORME DI RIFERIMENTO:**

UNI EN 10025: 1995 (Laminati a caldo)

UNI EN 10277-2: 2000 (Finiti a freddo)

**CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE**

	EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
	Qualità	N°		Werkstoff	N°			
	UNI EN 10025: 1995 UNI EN 10277-2: 2000		(UNI 7070-72)	(DIN 17100-80)		(NF A 35-501-83)	(BS 4360-90)	ASTM A 29
<b>RE 37</b>	S235JRG2 S235JRG2C	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) <sup>(1)</sup>	S (max)	N (max) <sup>(1)</sup>
0,17	1,40	0,045	0,045	0,009

(1) 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>po,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) min
≤16	235	340÷470	26	27
>16 ≤40	225	340÷470	26	27
>40 ≤63	215	340÷470	25	27
>63 ≤100	215	340÷470	24	27
>100 ≤150	195	340÷470	22	27
>150 ≤200	185	320÷470	21	23
>200 ≤230	175	320÷470	21	23

**CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO**

Spessore (mm)	Laminato + Pelato rullato (+SH)		Trafilato a freddo (+C)		
	Durezza (HB)	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>po,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min
≥5 ≤10	-	-	355	470÷840	8
>10 ≤16	-	-	300	420÷710	9
>16 ≤40	102÷140	340÷470	260	390÷690	10
>40 ≤63	102÷140	340÷470	235	380÷630	11
>63 ≤100	102÷140	340÷470	215	340÷600	11

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

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