

1.0122 / S235JRC+C/SH

Kennzeichnende Eigenschaften

Gute Bearbeitbarkeit. Gut schweisssbar.
Oberflächenveredelung bei gezogenem Material nur bedingt geeignet, jedoch bei geschliffenem Material sehr gut geeignet.

Typische Anwendung

Für Drehautomaten zur Herstellung von Décolletagewerkstücken unter Anwendung guter Schnittgeschwindigkeiten.
Für Teile die geschweisst werden.

Thermische Behandlung

Einsatzhärten sowie Vergüten nicht geeignet.

Weichglühen

650 - 700°C

Abkühlen

im Ofen / au four

Glühhärt

max. 180 HB

Härten

860 - 890°C im Öl, Wasser / à l'huile, eau

Caractéristiques principales

Bonne usinabilité. Bien soudable.
Traitement de surface limité à l'état étiré, mais très approprié à l'état rectifié.

Applications typiques

Sur tours à haut rendement pour la fabrication de pièces décolletées en utilisant une vitesse de coupe avantageuse.
En règle générale pour des pièces devant être soudées.

Traitement thermique

Ne convient pas pour la cémentation et pour la trempe.

Recuit d'adoucissement

Refroidissement

Durété

Trempe

Mechanische Eigenschaften im kaltgezogenen Zustand**Caractéristiques mécaniques en état étiré à froid**

Durchmesser Diamètre [mm]	Zugfestigkeit Résistance à la traction R _m [N/mm ²]	Streckgrenze Limite d'élasticité R _p 0.2 [N/mm ²]	Bruchdehnung Allongement à la rupture A ₅ min. [%]
> 5 - 10	470 - 840	355	8
> 10 - 16	420 - 710	300	9
> 16 - 40	390 - 690	260	10

1.0569 / S355J2C+C/SH / S355J2C+C+SL

Kennzeichnende Eigenschaften

Gute Bearbeitbarkeit. Gut schweisssbar.
Oberflächenveredelung bei gezogenem Material nur bedingt geeignet, jedoch bei geschliffenem Material sehr gut geeignet.

Typische Anwendung

Für Drehautomaten zur Herstellung von Décolletagewerkstücken unter Anwendung guter Schnittgeschwindigkeiten.
Für Teile die geschweisst werden.

Thermische Behandlung

Einsatzhärten sowie Vergüten nicht geeignet.

Weichglühen

650 - 700°C

Abkühlen

im Ofen / au four

Glühhärt

max. 180 HB

Härten

860 - 890°C im Öl, Wasser / à l'huile, eau

Caractéristiques principales

Bonne usinabilité. Bien soudable.
Traitement de surface limité à l'état étiré, mais très approprié à l'état rectifié.

Applications typiques

Sur tours à haut rendement pour la fabrication de pièces décolletées en utilisant une vitesse de coupe avantageuse.
En règle générale pour des pièces devant être soudées.

Traitement thermique

Ne convient pas pour la cémentation et pour la trempe.

Recuit d'adoucissement

Refroidissement

Durété

Trempe

Mechanische Eigenschaften im kaltgezogenen Zustand**Caractéristiques mécaniques en état étiré à froid**

Durchmesser Diamètre [mm]	Zugfestigkeit Résistance à la traction R _m [N/mm ²]	Streckgrenze Limite d'élasticité R _p 0.2 [N/mm ²]	Bruchdehnung Allongement à la rupture A ₅ min. [%]
> 5 - 10	650 - 950	520	6
> 10 - 16	600 - 880	450	7
> 16 - 40	550 - 850	350	8