



|  |   |  |
|--|---|--|
| <b>Grade (Sınıf):</b>                  | <b>S355J2C</b>  | Bu, malzemenin sahip olduğu belirli bir mukavemet veya performans seviyesini ifade eder. S235JR gibi bir sayı veya harf-sayı kombinasyonu ile gösterilir.  |
| <b>Number (Numara):</b>                | <b>1.0579</b>   | Bu, genellikle uluslararası bir standart organizasyonu tarafından malzemeye atanan bir tanımlayıcı numaradır. Örneğin, S235JR çeliği için 1.0122 gibi bir numara olabilir.   |
| <b>Classification (Sınıflandırma):</b> | <b>Non-alloy quality steel</b>  | Bu, malzemenin kimyasal kompozisyonuna, üretim yöntemine veya mekaniksel özelliklerine göre bir kategoriye yerleştirilmesini ifade eder. Örneğin, S235JR çeliği "düşük alaşımlı kalite çelik" olarak sınıflandırılabilir.  |
| <b>Standard (Standart):</b>            | EN 10277-2:2008: Bu standart, "parlak çelik ürünler" ile ilgilidir. Parlak çelik, çekme, soyma veya taşlama gibi işlemlerle elde edilen parlak ve pürüzsüz bir yüzeye sahip olan çeliği ifade eder. EN 10277-2:2008 standardı, özellikle genel makine amaçlı kullanılan bu çelikler için "Teknik teslim koşulları" nı belirler. | EN 10162:2003: Bu standart, "soğuk haddelenmiş çelik profiller" ile ilgilidir. Soğuk haddeleme, çeliğin oda sıcaklığının altında haddelenerek inceltmesi işlemidir. EN 10162:2003 standardı, bu profillerin "Boyut ve kesit toleransları" ile "Teknik teslim koşulları" nı belirler. |

#### S355J2C ( 1.0579 ) çelik kimyasal kompozisyonu: EN 10277-2:2008 standardı

| C       | Cu       | Si       | Mn      | P        | S        |
|---------|----------|----------|---------|----------|----------|
| max 0.2 | max 0.55 | max 0.55 | max 1.6 | max 0.03 | max 0.03 |

#### Çeliğin mekanik özellikleri S355J2C ( 1.0579 )

| Nominal thickness (mm):                         | 5 - 10  | 10 - 16 | 16 - 40 | 40 - 63 | 63 - 100 |
|---|---------|---------|---------|---------|----------|
| <b>Rm - Tensile strength (MPa) (+C)</b>         | 630-950 | 580-880 | 530-850 | 500-770 | 470-740  |
| Nominal thickness(mm):                          | 5 - 10  | 10 - 16 | 16 - 40 | 40 - 63 | 63 - 100 |
| <b>Rp0.2 0.2% proof strength (MPa) (+C)</b>     | 520     | 450     | 350     | 335     | 315      |
| Nominal thickness (mm):                         | 5 - 10  | 10 - 16 | 16 - 40 | 40 - 63 | 63 - 100 |
| <b>A - Min. elongation at fracture (%) (+C)</b> | 6       | 7       | 8       | 9       | 9        |
| Brinell hardness (HBW): (+SH)                   | 146-187 |         |         |         |          |

#### Properties of steel S355J2C ( 1.0579 )

Kaynaklılık: Bu çelik çeşidi genellikle kaynak yapılabilir.

#### Çelik denk sınıfları S355J2C ( 1.0579 )

| Uyar! Sadece referans olarak kullanın. | EU EN   | USA | Germany DIN,WNr | Japan JIS | France AFNOR | England BS | Italy UNI | China GB | Poland PN | Czechia CSN | Russia GOST | Inter ISO |
|--|---------|-----|-----------------|-----------|--------------|------------|-----------|----------|-----------|-------------|-------------|-----------|
|  | S355J2C | -   | St52-3N         |           |              | 50D8       | Fe510D    |          |           |             |             |           |

#### Mekaniksel Özellikler

|   |   |
|---|---|
| ReH Minimum akma dayanımı (Malzemenin elastik olarak uzayabildiği maksimum gerilme) | A Minimum uzaması (Kopmadan önceki uzama oranı)             |
| Rm Çekme dayanımı (Kopmadan önceki maksimum gerilme)                                | J Çentik darbe deneyi (Çentikli numunenin kırılma enerjisi) |

#### Isıl İşlem Şekilleri

|   |                                      |  |
|---|--------------------------------------|--|
| =+A Yumuşak tavlama                                   | =+LC Soğuk çekilmiş / yumuşak        | =+QT Söndürülmüş ve tavlama                  |
| =+AC Karbürlerin küreselleştirilmesi için tavlama     | =+M Termomekaniksel olarak işlenmiş  | =+S Kesme dayanımını arttırmak için işlenmiş |
| =+AR Dövme hali                                       | =+N Normalleştirilmiş                | =+SHA Dövülmüş ve tornalanmış                |
| =+AT Çözüm tavlama                                    | =+NT Normalleştirilmiş ve tavlama    | =+SR Soğuk çekilmiş ve gerilme azaltılmış    |
| =+C Soğuk çekilmiş / sert                             | =+P Çöktürme sertleştirilmiş         | =+T Tavlama                                  |
| =+CR Soğuk haddelenmiş                                | =+PE Kazınma                         | =+TH Sertlik aralığına işlenmiş              |
| =+FP Ferrit-perlit yapı ve sertlik aralığına işlenmiş | =+QA Hava ile söndürülmüş ve tavlama | =+W Sıcak işlenmiş                           |
| =+I İzosomal tavlama                                  | =+QL Sıvı ile söndürülmüş ve tavlama | =+U İşlenmemiş                               |

#### Diğer İsimlendirmeler ve Anahtar Kelimeler

Düşük alaşımlı kalite çelik

S355J2C ( 1.0579 ) çelik kimyasal kompozisyonu, standartları

S355J2C ( 1.0579 ) çelik mekaniksel özellikleri

S355J2C ( 1.0579 ) çeliğin eşdeğerleri

S355J2C ( 1.0579 ) çeliğin çekme dayanımı, uzaması, akma dayanımı, sertliği