



**ACCIAI SPECIALI  
PER IMPIEGHI STRUTTURALI**

S355J2 – Nr. 1.0577  
S355J2C – Nr. 1.0579

**NORME DI RIFERIMENTO**

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

**CORRISPONDENZE 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°			
S355J2 S355J2C	1.0577 1.0579	Fe 510 D	St 52 - 3	1.0570	E 36 - 4	50 D	1019

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

C/max	Si/max	Mn/max	P/max	S	Cu/max	Al
0,20	0,55	1,60	0,035	0,020÷0,035	0,55	0,020÷0,060

**CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI LAMINATI**

Spessore mm	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) +20°C(J) min
≤ 16	470-630	355	22	27
> 16 ≤ 40	470-630	345	22	27
> 40 ≤ 63	470-630	335	21	27
> 63 ≤ 80	470-630	325	21	27
> 80 ≤ 100	470-630	315	18	27
> 100 ≤ 150	450-600	295	17	27



**ACCIAI SPECIALI  
PER IMPIEGHI STRUTTURALI**

S355J2 – Nr. 1.0577  
S355J2C – Nr. 1.0579

**NORME DI RIFERIMENTO**

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

**CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI FINITI A FREDDO**

Spessore mm	Laminato + Pelato rullato (+SH)		Trafilato a freddo (+C)		
	Durezza HB	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min
≥ 5 ≤ 10	-	-	520	630÷950	6
> 10 ≤ 16	-	-	450	580÷880	7
> 16 ≤ 40	140÷187	470÷630	350	530÷850	8
> 40 ≤ 63	140÷187	470÷630	335	500÷770	9
> 63 ≤ 100	140÷187	470÷630	315	470÷740	9

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

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