

---

**Description** Tolérances et normes basées sur la norme EN 10204-2.2

---

**1.0122 / S235JRC+C/SH**

---

**Propriétés caractéristiques**

Bonne usinabilité. Bonne soudabilité. Finition de surface peu appropriée pour les matériaux étirés, mais très appropriée pour les matériaux rectifiés.

**Application typique**

Pour les tours automatiques pour la fabrication de pièces décolletées en utilisant de bonnes vitesses de coupe. Pour les pièces qui sont soudées.

**Traitement thermique**

La cémentation et la trempe ne conviennent pas.

Recuit d'adoucissement	650 – 700°C
Refroidissement	au four
Dureté de recuit	max. 180 HB
Trempe	860 – 890°C à l'huile, l'eau

**Propriétés mécaniques à l'état étiré à froid**

Diamètre [mm]	Résistance à la traction $R_m$ [N/mm <sup>2</sup> ]	Limite d'élasticité $R_p 0.2$ [N/mm <sup>2</sup> ]	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****Propriétés caractéristiques**

Bonne usinabilité. Bonne soudabilité. La finition de surface n'est que partiellement adaptée aux matériaux étirés, mais convient très bien aux matériaux polis.

**Application typique**

Pour les tours automatiques pour la fabrication de pièces de décolletage en utilisant de bonnes vitesses de coupe. Pour les pièces qui sont soudées.

**Traitement thermique**

La cémentation et la trempe ne conviennent pas

Recuit d'adoucissement	650 – 700°C
Refroidissement	au four
Dureté de recuit	max. 180 HB
Trempe	860 – 890°C dans l'huile, l'eau

**Propriétés mécaniques à l'état étiré à froid**

Diamètre [mm]	Résistance à la traction $R_m$ [N/mm <sup>2</sup> ]	Limite d'élasticité $R_p 0.2$ [N/mm <sup>2</sup> ]	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

