

Bezeichnung 1.0122 / S235JRC+C/SH, 1.0569 / S355J2C+C/SH / S355J2C+C+SL

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
Glühhärt max. 180 HB
Härten 860 – 890°C im Öl, Wasser

Mechanische Eigenschaften im kaltgezogenen Zustand

Durchmesser [mm]	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²]	Streckgrenze $R_p 0.2$ [N/mm ²]	Bruchdehnung 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
Glühhärt	max. 180 HB
Härten	860 – 890°C im Öl, Wasser

Mechanische Eigenschaften im kaltgezogenen Zustand

Durchmesser [mm]	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²]	Streckgrenze $R_p 0.2$ [N/mm ²]	Bruchdehnung A_5 min. [%]
> 5 – 10	650 – 950	520	6
> 10 – 16	600 – 880	450	7
> 16 – 40	550 – 850	350	8

