

**Stahlblech Band schwarz - S235JR+AR**

Bezeichnung	S235JR+AR
Werkstoffnummer	1.0038
Walzart	warmgewalzt
Gütenorm	EN 10025
Massnorm	EN 10051

**Nachbearbeitungen**

Laserschneiden/Stanzen	geeignet
Kaltumformen	geeignet
Schweisbar	geeignet
Mechanisch Bearbeitbar	geeignet

**Oberfläche**

- walzblau/schwarz, roh



Beispiel aus unserem Lagerbestand

**Anwendungsbereich und allgemeine Eigenschaften**

Das warmgewalzte Stahlblech schwarz S235JR+AR wird im Bereich Apparatebau, Stahl- und Metallbau in der Rohrindustrie oder im Hoch- und Tiefbau eingesetzt.

**Abmessungsbereich ab Lager**

Dicke	1000x2000	1250x2500	1500x3000	1500x4000	1500x6000	2000X 4000
3	x	x	x			x
4	x	x	x			x
5	x	x	x			x
6	x	x	x			x
8	x	x	x			x
10	x	x	x			x
12	x	x	x			x
15	x	x	x			x

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

**Chemische Zusammensetzung**

C max. in %	Mn max. in %	P max. in %	S max. in %	N max. in %	Cu max. in %
0.170	1.40	0.035	0.035	0.012	0.550

**Mechanische Eigenschaften**

Streckgrenze $R_{eH}$ N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung in %	Zähigkeitsprüfung Prüftemperatur	KBZ Joule
mind. 235	360 bis 510	mind. 24	+20 °C	mind. 27

**Ebenheit nach EN 10051 - Streckgrenze  $R_e \leq 300$  N/mm<sup>2</sup> / Klasse A**

zulässige Abweichungen in mm

Nenndicke in mm	Nennbreite		
	$\leq 1200$ mm	$>1200 \leq 1500$ mm	$>1500$
$>2 \leq 5$	15	18	22
$>5 \leq 25$	13	16	19

**Dickentoleranz nach EN 10051 - Streckgrenze  $R_e \leq 300$  N/mm<sup>2</sup> / Klasse A**

zulässige Abweichungen in mm

Nenndicke in mm	Nennbreite			
	$\leq 1200$ mm	$>1200 \leq 1500$ mm	$>1500 \leq 1800$ mm	$>1800$ mm
$> 2.5 \leq 3$	$\pm 0.20$	$\pm 0.22$	$\pm 0.24$	$\pm 0.26$
$> 3 \leq 4$	$\pm 0.22$	$\pm 0.24$	$\pm 0.26$	$\pm 0.27$
$> 4 \leq 5$	$\pm 0.24$	$\pm 0.26$	$\pm 0.28$	$\pm 0.29$
$> 5 \leq 6$	$\pm 0.26$	$\pm 0.28$	$\pm 0.29$	$\pm 0.31$
$> 6 \leq 8$	$\pm 0.29$	$\pm 0.30$	$\pm 0.31$	$\pm 0.35$
$> 8 \leq 10$	$\pm 0.32$	$\pm 0.33$	$\pm 0.34$	$\pm 0.40$
$> 10 \leq 12.5$	$\pm 0.35$	$\pm 0.36$	$\pm 0.37$	$\pm 0.43$
$> 12.5 \leq 15$	$\pm 0.37$	$\pm 0.38$	$\pm 0.40$	$\pm 0.46$
$> 15 \leq 25$	$\pm 0.40$	$\pm 0.42$	$\pm 0.45$	$\pm 0.50$

