



MORANDI STEEL

OVER THE TUBES

Profilati formati a caldo in acciaio non legato - Analisi chimica %

GRADO D'ACCIAIO		% massima sulla massa						
SIGLA ACCIAIO	CODICE ACCIAIO	C Spessore Nom. mm		Si	Mn	P	S	N
		≤ 40	> 40 ≤ 120					
S235JRH	1.0039	0,17	0,20	-	1,40	0,040	0,040	0,009
S275JOH	1.0149	0,20	0,22	-	1,50	0,035	0,035	0,009
S275J2H	1.0138	0,20	0,22	-	1,50	0,030	0,030	-
S355JOH	1.0547	0,22	0,22	0,55	1,60	0,035	0,035	0,009
S355J2H	1.0576	0,22	0,22	0,55	1,60	0,030	0,030	-
S355K2H	1.0512	0,22	0,22	0,55	1,60	0,030	0,030	-

Profilati formati a caldo in acciaio non legato - Caratteristiche meccaniche

GRADO D'ACCIAIO		Carico minimo di snervamento Re Mpa						Carico minimo di rottura Rm Mpa		
SIGLA ACCIAIO	CODICE ACCIAIO	Spessore Nom. mm						Spessore Nom. mm		
		≤ 16	>16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	>80 ≤100	>100 ≤120	≤3	>3 ≤ 100	>100 ≤120
S235JRH	1.0039	235	225	215	215	215	195	360-510	360-510	350-500
S275JOH	1.0149	275	265	255	245	235	225	430-580	410-560	400-540
S275J2H	1.0138	275	265	255	245	235	225	430-580	410-560	400-540
S355JOH	1.0547	355	345	335	325	315	295	510-680	470-630	450-600
S355J2H	1.0576	355	345	335	325	315	295	510-680	470-630	450-600
S355K2H	1.0512	355	345	335	325	315	295	510-680	470-630	450-600

GRADO D'ACCIAIO		Allungamento min A %				Resilienza KV (J)		
SIGLA ACCIAIO	CODICE ACCIAIO	Spessore Nom. Mm				Temperatura del Test		
		≤ 40	>40 ≤63	>63 ≤100	>100 ≤120	-20° C	0° C	20° C
S235JRH	1.0039	26	25	24	22	-	-	27
S275JOH	1.0149	23	22	21	19	-	27	-
S275J2H	1.0138	23	22	21	19	27	-	-
S355JOH	1.0547	22	21	20	18	-	27	-
S355J2H	1.0576	22	21	20	18	27	-	-
S355K2H	1.0512	22	21	20	18	40	-	-