

**Mikrolegierte Güten**

Warmgewalzte Flacherzeugnisse aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen DIN EN 10149 T1 – T3

| Bezeichnung nach |                             | Mechanische Eigenschaften |             |                    |                       | Chemische Zusammensetzung |                 |                 |                |                |                 |                 |                 |                 |
|------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------|--------------------|-----------------------|---------------------------|-----------------|-----------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| EN 10149         | EN 10027-2<br>Werkstoff-Nr. | ReH<br>N/qmm<br>min.      | RM<br>N/qmm | Dehnung min. %     |                       | C<br>%<br>max.            | Si<br>%<br>max. | Mn<br>%<br>max. | P<br>%<br>max. | S<br>%<br>max. | Al<br>%<br>min. | Nb<br>%<br>max. | Ti<br>%<br>max. | Va<br>%<br>max. |
|                  |                             |                           |             | <3,0mm<br>Lo=80 mm | ≥3,0mm<br>Lo=5,65·√So |                           |                 |                 |                |                |                 |                 |                 |                 |
| S 315 MC         | 1.0972                      | 315                       | 390 bis 510 | 20                 | 24                    | 0,12                      | 0,50            | 1,30            | 0,025          | 0,020          | 0,015           | 0,09            | 0,15            | 0,20            |
| S 355 MC         | 1.0976                      | 355                       | 430 bis 550 | 19                 | 23                    | 0,12                      | 0,50            | 1,50            | 0,025          | 0,020          | 0,015           | 0,09            | 0,15            | 0,20            |
| S 380 MC         | 1.0978                      | 380                       | 450 bis 590 | 18                 | 21                    | 0,12                      | 0,50            | 1,40            | 0,025          | 0,030          | 0,015           | 0,09            | 0,22            | 0,20            |
| S 420 MC         | 1.0980                      | 420                       | 480 bis 620 | 16                 | 19                    | 0,12                      | 0,50            | 1,60            | 0,025          | 0,015          | 0,015           | 0,09            | 0,15            | 0,20            |
| S 460 MC         | 1.0982                      | 460                       | 520 bis 670 | 14                 | 17                    | 0,12                      | 0,50            | 1,60            | 0,025          | 0,015          | 0,015           | 0,09            | 0,15            | 0,20            |
| S 500 MC         | 1.0984                      | 500                       | 550 bis 700 | 12                 | 14                    | 0,12                      | 0,50            | 1,70            | 0,025          | 0,015          | 0,015           | 0,09            | 0,15            | 0,20            |
| S 550 MC         | 1.0986                      | 550                       | 600 bis 760 | 12                 | 14                    | 0,12                      | 0,50            | 1,80            | 0,025          | 0,015          | 0,015           | 0,09            | 0,15            | 0,20            |
| S 600 MC         | 1.8969                      | 600                       | 650 bis 820 | 11                 | 13                    | 0,12                      | 0,50            | 1,90            | 0,025          | 0,015          | 0,015           | 0,09            | 0,22            | 0,20            |
| S 650 MC         | 1.8976                      | 650                       | 700 bis 880 | 10                 | 12                    | 0,12                      | 0,60            | 2,00            | 0,025          | 0,015          | 0,015           | 0,09            | 0,22            | 0,20            |
| S 700 MC         | 1.8974                      | 700                       | 750 bis 950 | 10                 | 12                    | 0,12                      | 0,60            | 2,10            | 0,025          | 0,015          | 0,015           | 0,09            | 0,22            | 0,20            |

Die Summe von Titan, Niob und Vanadin darf 0,22% nicht überschreiten.