



## 6.6.2 Grobbleche, Auszug aus EN Norm

### 5. Mechanische Eigenschaften

Kurzname	Bezeichnung Stahlsorte Werkstoff. Nr.	Streckgrenze in N/mm <sup>2</sup>								
		≤16	≤40	≤63	≤80	≤100	≤150	< 3.00	≥ 3.0≤100	>100≤150
S235JR	1.0038	235	225	215	215	215	195	360-510	340-510	340-470
S275JR(+N)	1.0044	275	265	255	245	235	225	430-580	410-560	400-540
E335(+N)	1.0060	355	345	335	325	315	295	510-680	490-630	470-630
S355J2C(+N)	1.0579	355	345	335	325	315	295	510-680	490-630	470-630

Kurzname	Bezeichnung Stahlsorte Werkstoff. Nr.	Bruchdehnung %			
		≥ 3.0 ≤ 40	>40 ≤ 63	>40 ≤ 100	>100 ≤ 150
S235JR	1.0038	24 %	23 %	22 %	22 %
S275JR(+N)	1.0044	22 %	21 %	20 %	18 %
E335(+N)	1.0060	22 %	21 %	20 %	18 %
S355J2C(+N)	1.0579	22 %	21 %	20 %	18 %

### 6. Prüfung der Dicke

Die Dicke darf an jedem Punkt in einem Abstand von mindestens 40 mm von der Kanten der Erzeugnisse gemessen werden.

Nennstärke:	Normale Nennbreiten					
	≥ 600 < 2000	≥ 2000 < 2500	≥ 2500 < 3000	≥ 3000 < 3000	≥ 3500 < 3500	≥ 4000
≥ 3 < 5	+/- 0.8	+/- 0.9	+/- 0.9	-	-	-
≥ 5 < 8	+/- 0.9	+/- 0.9	+/- 1.0	+/- 1.0	-	-
≥ 8 < 15	+/- 0.9	+/- 1.0	+/- 1.0	+/- 1.1	+/- 1.1	+/- 1.2
≥ 15 < 25	+/- 1.0	+/- 1.1	+/- 1.2	+/- 1.2	+/- 1.3	+/- 1.4
≥ 25 < 40	+/- 1.1	+/- 1.2	+/- 1.2	+/- 1.3	+/- 1.3	+/- 1.4
≥ 40 < 80	+/- 1.2	+/- 1.3	+/- 1.4	+/- 1.4	+/- 1.5	+/- 1.6
≥ 80 < 150	+/- 1.3	+/- 1.4	+/- 1.5	+/- 1.5	+/- 1.6	+/- 1.7