

Mikrolegierte Feinkornstähle nach EN 10149-2

Mechanische Werte

		Rm (N/mm ²)	Rp (N/mm ²)	A 80 (%)
1.0970	S260MC			
1.0972	S315MC	390 - 510	min. 315	min. 20
1.0974	S340MC			
1.0976	S355MC	430 - 550	min. 355	min. 19
1.0978	S380MC			
1.0980	S420MC	480 - 620	min. 420	min. 16
1.0982	S460MC	520 - 670	min. 460	min. 14
1.0984	S500MC	550 - 700	min. 500	min. 12
1.0986	S550MC	600 - 760	min. 550	min. 12

Chemische Werte

		C	Si	Mn	max. P	max. S	Al	Ti	max. Nb	max. V	Nb + Ti + V
1.0970	S260MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,10	0,030	0,030	min. 0,015	max. 0,22	0,090		
1.0972	S315MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,30	0,025	0,020	min. 0,015	max. 0,15	0,090	0,200	max. 0,22
1.0974	S340MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,30	0,030	0,030	min. 0,015	max. 0,22	0,090		
1.0976	S355MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,50	0,025	0,020	min. 0,015	max. 0,15	0,090	0,200	max. 0,22
1.0978	S380MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,50	0,025	0,020	min. 0,015	max. 0,15	0,090	0,200	max. 0,22
1.0980	S420MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,60	0,025	0,015	min. 0,015	max. 0,15	0,090	0,200	max. 0,22
1.0982	S460MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,60	0,025	0,015	min. 0,015	max. 0,15	0,090	0,200	max. 0,22
1.0984	S500MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,70	0,025	0,015	min. 0,015	max. 0,15	0,090	0,200	max. 0,22
1.0986	S550MC	max. 0,12	max. 0,50	max. 1,80	0,025	0,015	min. 0,015	max. 0,15	0,090	0,200	max. 0,22