

4.1-4. táblázat. Lapos és hosszú termékek technológiai tulajdonságai

| Az acélminőség | | Technológiai tulajdonságok | | |
|--------------------|----------|----------------------------|--------------------------|-----------------|
| jele ¹⁾ | számjele | Élhajlítható | Görgösen hidegalakítható | Hidegen húzható |
| S235JRC | 1.0122 | x | x | x |
| S235J0C | 1.0115 | x | x | x |
| S235J2C | 1.0119 | x | x | x |
| S275JRC | 1.0128 | x | x | x |
| S275J0C | 1.0140 | x | x | x |
| S275J2C | 1.0142 | x | x | x |
| S355JRC | 1.0551 | - | - | x |
| S355J0C | 1.0554 | x | x | x |
| S355J2C | 1.0579 | x | x | x |
| S355K2C | 1.0594 | x | x | x |
| E295GC | 1.0533 | - | - | x |
| E335GC | 1.0543 | - | - | x |
| E360GC | 1.0633 | - | - | x |

¹⁾ C jel az acél részleges hidegalakíthatóságára utal.

4.1-5. táblázat. Lapos termékek hideghajlítására vonatkozóan ajánlott legkisebb hajlítási sugarak

| Az acélminőség | | A hajlítás iránya ¹⁾ | A legkisebb ajánlott belső hajlítási sugár ²⁾ , ha a névleges vastagság mm-ben | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|----------|---------------------------------|---|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| jele | számjele | | > 1 | > 1,5 | > 2,5 | > 3 | > 4 | > 5 | > 6 | > 7 | > 8 | > 10 | > 12 | > 14 | > 16 | > 18 | > 20 | > 25 |
| S235JRC | 1.0122 | t | 1,6 | 2,5 | 3 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 28 | 36 | 40 | 50 | 60 |
| S235J0C | 1.0115 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S235J2C | 1.0119 | l | 1,6 | 2,5 | 3 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 28 | 32 | 40 | 45 | 55 | 70 |
| S275JRC | 1.0128 | t | 2 | 3 | 4 | 5 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 28 | 32 | 40 | 45 | 55 | 70 |
| S275J0C | 1.0140 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S275J2C | 1.0142 | l | 2 | 3 | 4 | 6 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 32 | 36 | 40 | 45 | 50 | 60 | 75 |
| S355J0C | 1.0554 | t | 2,5 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 32 | 36 | 45 | 50 | 65 | 80 |
| S355J2C | 1.0579 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S355K2C | 1.0594 | l | 2,5 | 4 | 5 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 32 | 36 | 40 | 50 | 63 | 75 | 90 |

¹⁾ t: a hengerlés irányára merőlegesen; l: a hengerlés irányával párhuzamosan

²⁾ Az értékek érvényesek, ha a hajlítás szöge $\leq 90^\circ$.