

Technische Information

# GRUNDSTÄHLE



## GRUNDSTÄHLE

---

Es wurde bereits erwähnt, dass der Begriff Grundstähle – sie wurden lange Zeit als Massentähle bezeichnet – mit der Neufassung der DIN EN 10020, für die derzeit ein Entwurf vorliegt, entfallen soll. Aus dem Sprachgebrauch der Branche wird er aber so schnell noch nicht verschwinden, deshalb sollen diese Stähle unter dieser Überschrift besprochen werden. Es handelt sich dabei um wenige (in der Hauptsache neun) Stähle der einfachsten Art, die in der Übersicht in Tabelle 1 verzeichnet sind und gleichzeitig den folgenden Bedingungen entsprechen:

1. Sie sind nicht für eine Wärmebehandlung bestimmt. (Hierzu gehört die Anmerkung, dass das Glühen [d.h. Spannungsarm-, Weich- und Normalglühen] im Rahmen dieser Norm nicht als Wärmebehandlung betrachtet wird!).
2. Sie sind mit Mindestwerten für die mechanische Beanspruchung ausgestattet.
3. Es sind keine besonderen Qualitätsmerkmale vorgegeben.
4. Außer Silizium und Mangan enthalten sie keine Legierungsbestandteile mit vorgeschriebenen Werten.

Die Werkstoffnummern zeigen schon an, dass sie Stähle zur Gruppe 00 (Grundstähle) gehören. Sie werden in Zukunft den unlegierten Qualitätsstählen zugeordnet.

Es handelt sich hierbei also um Stähle, an die keine besonderen Anforderungen gestellt werden können. Die früheren Bezeichnungen, bei denen die Mindestzugfestigkeit (noch in nach dem alten Einheitensystem in  $\text{kp/mm}^2$  ausgewiesen) für die Kurzbezeichnungen maßgebend war, weisen schon darauf hin, dass nur eben dieser Festigkeitswert als Maßstab interessierte. Daher leuchtet auch ein, dass die Stähle hauptsächlich für untergeordnete Verwendungszwecke in Frage kommen.

Es ist zwar theoretisch möglich, diese Stahlsorten durch eine Wärmebehandlung in ihren Eigenschaften zu beeinflussen. Man könnte sie beispielsweise – bei entsprechend hohem Kohlenstoffgehalt (über ca. 0,25 % C) – härten, aber es ist nicht möglich, ein einwandfreies Ergebnis zu gewährleisten.

Um bei diesem Beispiel zu bleiben: Die Folge könnte sein, dass die gefertigten Teile beim Härten infolge zu geringer Reinheitsgrade in der Analyse und/oder im Gefüge reißen. Die Teile würden unbrauchbar und müssten neu gefertigt werden.

## GRUNDSTÄHLE

Tabelle 1: Grundstähle aus DIN EN 10025 (früher DIN 17100) werden nicht nur in Stäben oder Flacherzeugnissen für einfache Verwendungszwecke hergestellt. Deshalb gelten für sie noch eine Reihe anderer Produktnormen.

Stahlsorte Kurzname nach DIN EN 10027	WNr.	Alte Kurzbezeichnung	C-Gehalt Massenanteil ca. % <sup>1)</sup>	weitere Produktnormen <sup>4)</sup>
S185	1.0035	St 33	= 0,30	DIN 1615, 5512-1
S235JRG1	1.0036	USt 37-2	= 0,17	DIN EN 10210/219
(S235JRG1 + Cr) <sup>3)</sup>	1.0036	Ust 37-2G	= 0,17	DIN 1623-2
S235JR	1.0037	St 37-2	= 0,17	DIN 1652, 2393/94
(S235JR + Cr) <sup>3)</sup>	1.0037	St 37-2G	= 0,17	DIN 1623-2, 5512-2
S235JRG2	1.0038	RSt 37-2	= 0,17	DIN EN 10210/219 DIN 2393/94, 1652, 5512-1
S275JR	1.0044	St 44-2	= 0,21	DIN EN 10210/219 DIN 2393/94, 1652
S355JR	1.0045	–	= 0,24	
E295	1.0050	St 50-2	(= 0,40) <sup>2)</sup>	DIN 1652, 5512-1
(E295 + CR) <sup>3)</sup>	1.0050	St 50-2 G	(= 0,40) <sup>2)</sup>	DIN 1623-2
E335	1.0060	St 60-2	(= 0,50) <sup>2)</sup>	wie vor
E360 (E360 + Cr) <sup>3)</sup>	1.0070	St 70-2 St 70-2 G	(= 0,65) <sup>2)</sup>	wie vor

<sup>1)</sup> nur als Anhaltswerte aufgeführt

<sup>2)</sup> diese Werte sind nur Anhaltswerte, die Norm schreibt keine Werte vor

<sup>3)</sup> noch keine DIN EN, daher gelten vorerst die alten DIN-Kurznamen  
(Kennbuchstabe G für kaltgewalzte Flacherzeugnisse)

<sup>4)</sup> DIN 1615 – Geschweißte Rohre  
DIN 1623 – Flacherzeugnisse  
DIN 1652 – Blankstahl (demnächst DIN EN 10277, z.Zt. Entwurf)  
DIN 2393/94 – Präzisionsstahlrohre  
DIN 5512 – Werkstoffe für Schienenfahrzeuge  
DIN EN 10210 – Warmgefertigte Hohlprofile  
DIN EN 10219 – Kaltgefertigte geschweißte Hohlprofile

Wie den Kurznamen zu entnehmen ist, handelt es sich bei den erstgenannten sechs Sorten – Kennbuchstabe S – um Stähle für den Stahlbau, also um Konstruktionsstähle, bei denen jeweils in der dreistelligen Zahl die Mindeststreckgrenze Re in N/mm<sup>2</sup> angegeben ist. Die drei letztgenannten Sorten weist der Kennbuchstabe E als Maschinenbaustähle mit den jeweiligen Re-Werten aus. Die genannten Werte sind für die jeweils geringste Erzeugnisdicke festgelegt.

Bei den drei Stählen S235 besagen die Zusatzsymbole JR, dass für die Kerbschlagarbeit mit 27 Joule bei Raumtemperatur (=Prüf temperatur von +20°C) gerechnet werden kann. Die Zusatzsymbole G1 bzw. G2 gelten für die unberuhigte bzw. beruhigte Vergießungsart des Stahls. Der Stahl S 185 ist der «ordinäre Baustahl» für alle Zwecke der Schlossereien, Schmieden, Metallbauer usw., die man früher – und oftmals auch heute noch – als «Stabeisen» oder als «Formstahl» in den unterschiedlichen Querschnitten bezeichnete. Es ist

## GRUNDSTÄHLE

---

der Stahl, der z.B. für Treppen- und Balkongeländer, Handläufe, Kunstschmiedearbeiten, Fenstergitter, Tür- und Torbeschläge, aber auch für Stahlkonstruktionen und ebenso für viele denkbare «Eisenteile» – kurz gesagt, für alles, was man auch heute noch vielfach unter dem Sammelbegriff «Eisenwaren» versteht – eingesetzt wird, der problemlos in der Bearbeitung und auch zum Schweißen geeignet ist.

Die übrigen Konstruktionsstähle sowie die drei Maschinenbaustähle kommen dort in Frage, wo höhere Festigkeiten benötigt werden.

Die vorstehenden Ausführungen betreffen die Grundstähle nach DIN EN 10025 – Warmgewalzte (Flach- und Lang-) Erzeugnisse aus unlegierten Baustählen. Es gibt aber weitere Stahlsorten, teils analysengleiche Varianten der in Tabelle 1 aufgeführten Stähle. Deshalb sind in der Tabelle weitere Produktnormen aufgeführt, die z.B. für Blankstahl, Stähle für Schienenfahrzeuge, Präzisionsstahlrohre, Hohlprofile, Flacherzeugnisse oder geschweißte Rohre gelten.

Einige weitere Stähle für die spezielle Verwendung als Spundwand- oder Hohlprofile sowie Präzisionsstahlrohre sind zur leichteren Übersicht in Tabelle 2 zusammengestellt.

Tabelle 2: Grundstähle für spezielle Produkte

Stahlsorte Kurzname nach DIN EN 10027	WNr.	Alte Kurzbezeichnung	zuständige Normen	Verwendung
C8D	1.0010	D 9	DIN EN 10016	Draht
S240GP	1.0021	StSp37	DIN EN 10248	Spundwand
S270GP	1.0023	StSp45	DIN EN 10248	Spundwand
S320GP	1.0046	–	DIN EN 10248	Spundwand
S355GP	1.0083	StSpS	DIN EN 10248	Spundwand
(S205G1T) <sup>1)</sup>	1.0028	Ust34-2	DIN 2393/94	Präzisionsrohre
(S205GT) <sup>1)</sup>	1.0032	St34-2	DIN 2393/94	Präzisionsrohre
(S205G2T) <sup>1)</sup>	1.0034	RSt34-2	DIN 2393/94	Präzisionsrohre
S235JRH	1.0039	–	DIN EN 10210	Hohlprofile

<sup>1)</sup> Hierzu gibt es noch keine DIN EN, daher gelten vorerst die alten Bezeichnungen.

Seeberger GmbH & Co. KG  
 Langenstück 4  
 D-58579 Schalksmühle  
 Telefon: +49 (0) 2351 9531-0  
 Telefax: +49 (0) 2351 9531-300  
 E-Mail: info@seeberger.net  
 Internet: www.seeberger.net