

Unlegierte Baustähle für den Stahl- und Metallbau						DIN EN 10 025 : 2005-02	
Kurzzeichen nach DIN EN 10 025	Ähnl. Stahlsorte nach früherer DIN 17 100	Stahlart	C-Gehalt in %	Streckgrenze R_e in $\frac{N}{mm^2}$	Zugfestigkeit R_m in $\frac{N}{mm^2}$	Bruchdehnung A in %	Eigenschaften und Verwendung
S185	St 33	BS	–	185	290...510	10...18	beschränkte Schweißseignung, einf. Geländer, Gitter, etc.
S235JR	St 37-2	BS	0,17	235	340...470	26	üblicher Stahl im Stahl- und Metallbau, gute Schweißseignung gut schmiedbar
S235JRG1*	USt 37-2	BS	0,17	235	340...470	26	
S235JRG2*	RSt 37-2	BS	0,17	235	340...470	26	
S235J0	St 37-3 U	QS	0,17	235	340...470	26	
S235J2G3*	St 37-3 N	QS	0,17	235	340...470	26	
S235JRG4*		QS	0,17	235	340...470	26	gut spanend zu bearbeiten
S275JR	St 44-2	BS	0,21	275	410...560	22	gut schweißbar für gehobene Beanspruchung
S275J0	St 44-3 U	QS	0,18	275	410...560	22	
S275J2G3*	St 44-3	QS	0,18	275	410...560	22	
S355JR		BS	0,24	355	440...630	22	hochbeanspruchte Bauteile im Maschinen- und Stahlbau wie Brücken, Krane, etc.
S355J0	St 52-3 U	QS	0,20	355	490...630	22	
S355J2G3*	St 52-3 N	QS	0,20	355	490...630	22	
S355J2G4*		QS	0,20	355	490...630	22	
E295	St 50-2	BS	0,30	295	470...610	20	Höchste Belastungen im Maschinen- und Stahlbau nicht zum Schweißen geeignet
E335	St 60-2	BS	0,40	335	570...710	16	
E360	St 70-2	BS	0,50	360	790...830	11	

BS = Basisstahl = Grundstahl; QS = Qualitätsstahl; E (=Engineering) für Maschinenbaustahl
 R_e gilt für Erzeugnisdicken < 16 mm

* nach DIN EN 10 025 ohne Güteklassen

Wetterfeste Baustähle für den Stahl- und Metallbau						DIN EN 10 155 : 1993-08	
Kurzzeichen nach DIN EN 10 155	Ähnl. Stahlsorte nach früherer Bezeichn.	Desoxydationsart	C-Gehalt in %	Streckgrenze R_e in $\frac{N}{mm^2}$	Zugfestigkeit R_m in $\frac{N}{mm^2}$	Bruchdehnung A in %	Eigenschaften und Verwendung
S235J0W	WT St 37-2	FN	0,12...0,16	235	300...470	≈ 20	Wetterfeste Baustähle brauchen keinen Korrosionsschutz; sie enthalten ca. 0,2...1,5 Cr u. 0,2...0,5% Cu, das ausdiffundiert und einen Korrosionsschutz bildet
S235J2W	WT St 37-3	FF	0,12...0,16	235	300...470	≈ 18	
S355J0WP	–	FN	0,12...0,16	355	490...630	≈ 16	
S355J2G1W*	WT St 52-3	FF	0,12...0,16	355	490...630	≈ 16	

FN = desoxidierend vergossen, FF = besonders desoxidierend vergossen