



Stahl zum Laserschneiden nach DIN EN 10025-2 und 10149-2  
Steel for Lasercutting according DIN EN 10025-2 and 10149-2

Güte Grade	Norm Standard	Streckgrenze Re mind./ Blechdicke in mm Yield point Re min. (MPa)		Zugfestigkeit Tensile Strength
		≤ 16	> 16 ≤ 25	R <sub>m</sub> (MPa)
Ympress LASER E250C	EN 10025-2	240	225	370 - 490
Ympress LASER E355C+N / S355J2C+N	EN 10025-2	355	345	470 - 630
Ympress LASER S355MC	EN 10149-2	355	355	450 - 550
Ympress LASER S420MC	EN 10149-2	420	420	500 - 600

Prüfrichtung quer zu Walzrichtung  
Testing tranvelly to rolling direction

Güte Grade	Norm Standard	"Verzinkungs-klassen"	Chemische Zusammensetzung Chemical Properties	
			C % max	Si %
Ympress LASER E250C	EN 10025-2	1	0,17	0,03
Ympress LASER E250C	EN 10025-2	3	0,17	0,12 - 0,25
Ympress LASER S355MC	EN 10149-2	1	0,1	0,03
Ympress LASER S355MC	EN 10149-2	3	0,1	0,12 - 0,25
Ympress LASER S420MC	EN 10149-2	1	0,1	0,03
Ympress LASER E355C+N / S355J2C+N	EN 10025-2	1	0,18	0,03

Dehnung in % min. Elongation in % min.		Kerbschlagzähigkeit Impact strength, long.	
<3 mm A <sub>80mm</sub>	>3 mm A <sub>5</sub>	Temp. /°C	KV /J
23	24	-20	40
16	20	-20	40
22	27	-20	40
18	22	-20	40

Chemische Zusammensetzung Chemical Properties			
Mn % max	P % max	S % Max	Al tot % min
1,1	0,025	0,02	0,015
1,1	0,03	0,02	0,015
1,4	0,02	0,008	0,015
1,4	0,02	0,008	0,015
1,5	0,02	0,008	0,015
1,6	0,03	0,008	0,015

LASERSCHNEIDEN  
LASER CUTTING

