S355JR

MEKANİK TEST SONUÇ ÖRNEĞİ · Çekme / Charpy V / HV10

Rapor DK-DEMO-20261031-05	**Ana numune** DEMO-S355JR-BASE	**Parti** DEMO-HEAT-05
Ürün 12 mm levha / genişlik 500 mm	**Alım yönü** Boyuna / haddeye paralel	**Ortam** 23 °C / örnek tarih 31.10.2026

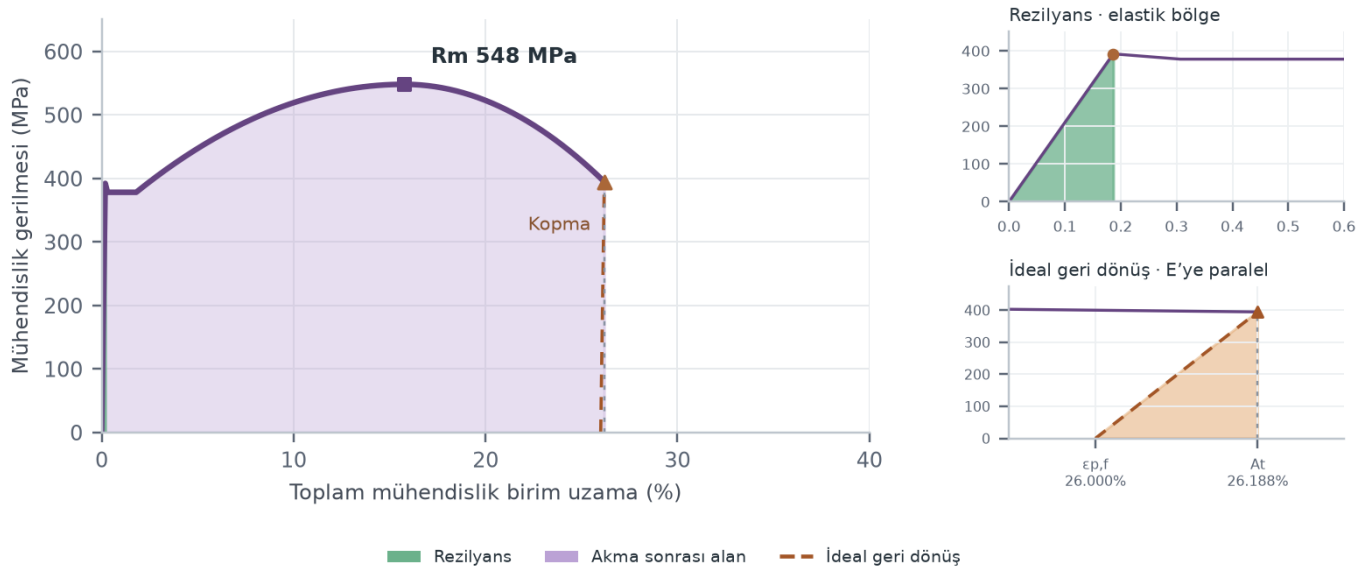
01 / Çekme numunesi ve sonuçlar

12 mm levhadan işlenmiş düz numune; paralel kesit 20 × 10 mm. Başlar ve geçişler ayrı hazırlanır. S_0=200,00 mm²; L_0=Le=80 mm; Lc=120 mm; Lt=260 mm; R=12 mm. Hesaplanan 5,65√S_0=79,90 mm, işaretlenen 80 mm (orantılı).

A2 · aralık 2/2/4 (demo planı). Lc120 için 1,80 / 1,80 / 48,24 mm/min. Yöntem referansı: ISO 6892-1:2019; gerçek cihaz kaydı yok.

Parametre	Sentetik sonuç	Koşullu referans [SZ]	Ön karşılaştırma
Üst akma / ReH	392 MPa	≥ 355 MPa / e≤16	Referans içinde · demo
Alt akma / ReL	378 MPa	Bu örnekte limit atanmadı	Bilgi
Çekme / Rm	548 MPa	470–630 MPa / e≥3	Referans içinde · demo
Kopma uzaması / A	%26,0	≥ %22 / boyuna, orantılı	Referans içinde · demo

ReH kuvveti: 78,40 kN · Fm: 109,60 kN · Lu: 100,80 mm · Ag: %15,5. Aynı sentetik senaryonun türetilmiş alanları.



Sentetik eğri / E=210 GPa varsayımı. Yeşil: rezilyans; mor: akma sonrası alan; iki rengin toplamı: çekme tokluğu. Kesikli bakır doğru E'ye paralel ideal geri dönüştür, gerçek boşaltma kaydı değildir.

Rezilyans U_r / MJ/m³	Çekme tokluğu U_t / MJ/m³	Kopmada geri dönüş / MJ/m³
0,366	126,87	0,371

U_r=ReH²/(2E); U_t=∫σ dε, yüzde ekseni /100 ile boyutsuzlaştırılır. Mor alan 126,51 MJ/m³, saf plastik iş diye etiketlenmez. Geri dönüş üçgeni σf²/(2E), başlangıç rezilyansıyla aynı büyüklük değildir.

At=%26,188; ideal geri dönüş 0,188 yüzde puanı; εp,f=%26,000. Le=L_0=80 mm ortak boy varsayımı; A model girdisi, At türetilmiştir. Kesişim bağımsız ölçülen A değildir. Charpy J veya KIC değildir.

Gerçek deney yapılmadı. Resmî rapor / EN 10204 3.1 sertifikası değildir.

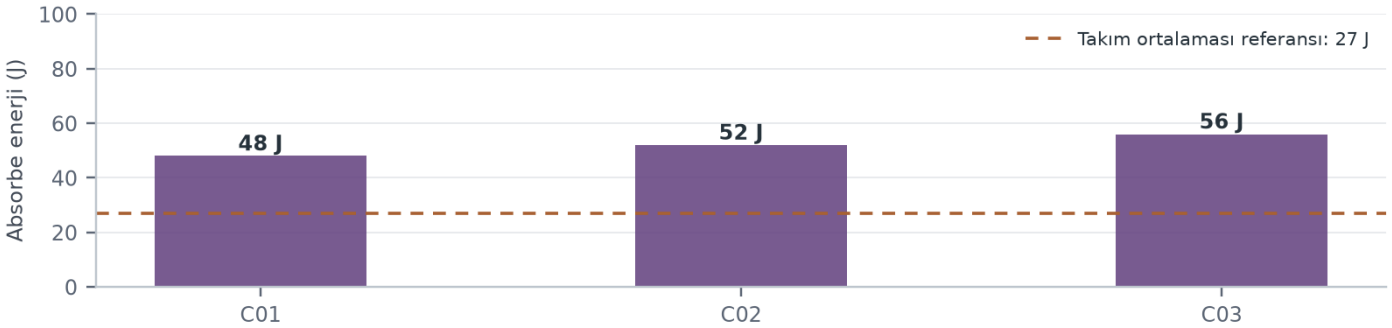
Darbe ve sertlik

S355JR · Aynı ana numuneye bağlı sentetik kayıtlar

02 / Charpy V - üç numunelik takım

55 × 10 × 10 mm · V çentik 2 mm / 45° / R0,25 mm. Boyuna alım; darbe çentiğin karşı yüzünden. Örnek vurucu yarıçapı 2 mm (KV2). Deney sıcaklığı +20 °C. Yöntem referansı: ISO 148-1:2016.

Alt numune	C01	C02	C03	Takım ortalaması
Enerji / J	48	52	56	52,0



[SZ] eşleştirilen koşul: JR → takım ortalaması ≥27 J / +20 °C. En çok bir tekil değer minimumun altında kalabilir; hiçbir tekil değer bunun %70'inden az olamaz. Bu takımın en küçüğü 48 J. Yalnız bu sayısal kontrol referans içinde; gerçek uygunluk onayı yok.

03 / Vickers HV10 - ayrı ölçüm noktaları

Yöntem referansı ISO 6507-1:2023. Kuvvet 98,07 N; bekletme 12 s; beş nokta, proje yerleşiminde 5 mm aralıklı. HV sonuçları çekme dayanımından dönüştürülmemiş bağımsız sentetik değerlerdir.

P01	P02	P03	P04	P05	Ortalama
172	175	173	176	174	174,0

Aralık: 172–176 HV10. Bu örnekte sertlik için ürün kabul limiti tanımlanmadı; geçme/kalma kararı verilmez.

DEMO İNCELEME NOTU
Çekme ve darbe sayıları seçilen referans koşullarla eşleştirilmiştir. Sıcaklıklar farklı olduğu için JR/J0/J2/K2 darbe enerjileri tek bir ortak test sıcaklığına ait seri gibi sıralanamaz. Kalite eki dayanımı otomatik yükseltmez. Kalibrasyon, belirsizlik, gerçek operatör ve onay kaydı yoktur.

Kaynak, kapsam ve hazırlayan

[SZ] Salzgitter Flachstahl - Non-alloy structural steels. Referans: e=12 mm; ürün genişliği 500 mm; boyuna orantılı A sütunu. Üretici tablosu tam standardın veya sipariş şartının yerine geçmez. Erişim: 31.10.2026.

ISO 6892-1:2019 · ISO 148-1:2016 · ISO 6507-1:2023: yöntem kayıtları. Güncel baskı/ürün şartı gerçek iş emrinde doğrulanır.

Missouri S&T - enerji tanımları · Instron - kalıcı uzama ve elastik geri dönüş. Enerji yoğunluğu nominal eğri ve ölçü boyuna bağlıdır; boyun sonrası homojen yerel malzeme özelliği sayılmaz.

Hazırlayan: Oğuzhan Gül / bağımsız demo tasarımı. Firma tarafından düzenlenmiş veya imzalanmış bir rapor değildir. OES ve mikroyapı bu örnek raporların kapsamına dahil değildir.

Gerçek deney yapılmadı. Resmî rapor / EN 10204 3.1 sertifikası değildir.