

<b>Grade (Sınıf):</b>	<b>C35</b>	Bu, malzemenin sahip olduğu belirli bir mukavemet veya performans seviyesini ifade eder. C35 gibi bir sayı veya harf-sayı kombinasyonu ile gösterilir.
<b>Number (Numara):</b>	<b>1.0501</b>	Bu, genellikle uluslararası bir standart organizasyonu tarafından malzemeye atanan bir tanımlayıcı numaradır. Örneğin, C35 çeliği için 1.0501 gibi bir numara olabilir.
<b>Classification (Sınıflandırma):</b>	<b>Non-alloy quality steel</b>	Bu, malzemenin kimyasal kompozisyonuna, üretim yöntemine veya mekaniksel özelliklerine göre bir kategoriye yerleştirilmesini ifade eder. Örneğin, C35 çeliği "düşük alaşımlı kalite çelik" olarak sınıflandırılabilir.
<b>Standard (Standart):</b>	EN 10277-2:2008: Bu standart, çekme, soyma veya taşlama gibi işlemlerle parlak ve pürüzsüz bir yüzey elde edilen "parlak çelik ürünlerine" odaklanır. EN 10277-2:2008, özellikle genel makine amaçlı kullanılan bu kategorideki çeliklerin "Teknik teslim koşulları" ile ilgilidir.	EN 10083-2:2006: Bu standart, "söndürülüp tavlanabilir çelikler" ile ilgilidir. Söndürme ve tavlama, çeliğin mukavemetini ve tokluğunu artıran ısıtım işlemleridir. EN 10083-2:2006, bu işlemlere tabi tutulan "düşük alaşımlı çelikler" için "Teknik teslim koşullarına" odaklanır. Düşük alaşımlı çelikler, demir ve karbon dışında çok düşük seviyelerde ek elementler içerir.
		EN 10250-2:2000: Bu standart, "açık çelik kalıp dövmeleri" ni kapsar. Dövme, çeliği çekiç veya presle kalıplara vurarak şekillendirilen çelik elemanlardır. "Açık çelik dövmeleri", çeliği tamamen kapatmayan açık kalıplar kullanılarak oluşturulur. EN 10250-2:2000, genel makine mühendisliği uygulamalarında kullanılan "düşük alaşımlı kalite ve özel çelikler" den yapılan bu dövmeler için gereklilikleri belirtir.

**C35 (1.0501) çelik kimyasal kompozisyonu: EN 10277-2:2008 standardı**

C	Si	Mn	Ni	P	S	Cr	Mo
0.32 - 0.39	max 0.4	0.5 - 0.8	max 0.4	max 0.045	max 0.045	max 0.4	max 0.1

Cr + Mo + Ni = max 0.63

**Çeliğin mekanik özellikleri C35 (1.0501)**

Nominal thickness (mm):	to 16	16 - 100	100 - 250		
<b>Rm - Tensile strength (MPa) (+N)</b>	550	520	500		
Nominal thickness (mm):	5 - 10	10 - 16	16 - 40	40 - 63	63 - 100
<b>Rm - Tensile strength (MPa) (+C)</b>	700-1000	650-980	620-920	590-840	550-820

Nominal thickness(mm):	to 16	16 - 100	100 - 250
<b>Re - Upper yield strength or Rp0.2 - 0.2% proof strength (MPa) (+N)</b>	300	270	245

Nominal thickness(mm):	5 - 10	10 - 16	16 - 40	40 - 63	63 - 100
<b>Rp0.2 0.2% proof strength (MPa) (+C)</b>	540	460	365	330	290

Nominal thickness (mm):	5 - 10	10 - 16	16 - 40	40 - 63	63 - 100
<b>A - Min. elongation at fracture (%) (+C)</b>	6	7	8	9	9

Nominal thickness (mm):	to 16	16 - 100	100 - 250
<b>A - Min. elongation Lo = 5,65 √ So (%) (+N)</b>	18	19	19

Brinell hardness (HBW): (+SH)	154-207
-------------------------------	---------

**Properties of steel C35 (1.0501)**

Kaynaklılık: Orta-yüksek karbon içeriğine sahip olduğundan bazı önlemlerle kaynak yapılabilir.

Sertleştirilebilirlik: Düşük sertleştirilebilirlik; orta karbonlu çelikler ile yüksek karbonlu çelikler arasında ara özellikler gösterir. Bu nedenle, yağda söndürerek istenilen özellikleri elde etmek kolay değildir ve suda söndürmek çatlamaya neden olabilir.

**Çelik denk sınıfları C35 (1.0501)**

Uyarı! Sadece referans olarak kullanın.	EU EN	USA	Germany DIN, WNr	Japan JIS	France AFNOR	England BS	Italy UNI	China GB	Poland PN	Czechia CSN	Russia GOST	Inter ISO
	C35	1035 Gr.1035	1.0501 C35	S35C	AF55C35 C35	070M36 40HS	1C35 C35 C35C	35	35	12040	35 40	C35 C35E4

**Mekaniksel Özellikler**

ReH Minimum akma dayanımı (Malzemenin elastik olarak uzayabildiği maksimum gerilme)	A Minimum uzaması (Kopmadan önceki uzama oranı)
Rm Çekme dayanımı (Kopmadan önceki maksimum gerilme)	J Çentik darbe deneyi (Çentikli numunenin kırılma enerjisi)

**Isıl İşlem Şekilleri**

=+A Yumuşak tavlama	=+LC Soğuk çekilmiş / yumuşak	=+QT Söndürülmüş ve tavlama
=+AC Karbürlerin küreselleştirilmesi için tavlama	=+M Termomekanik olarak işlenmiş	=+S Kesme dayanımını arttırmak için işlenmiş
=+AR Dövme hali	=+N Normalleştirilmiş	=+SHA Dövülmüş ve tornalanmış
=+AT Çözüm tavlama	=+NT Normalleştirilmiş ve tavlama	=+SR Soğuk çekilmiş ve gerilme azaltılmış
=+C Soğuk çekilmiş / sert	=+P Çöktürme sertleştirilmiş	=+T Tavlama
=+CR Soğuk haddelenmiş	=+PE Kazınmış	=+TH Sertlik aralığına işlenmiş
=+FP Ferrit-perlit yapı ve sertlik aralığına işlenmiş	=+QA Hava ile söndürülmüş ve tavlama	=+W Sıcak işlenmiş
=+I İzosomal tavlama	=+QL Sıvı ile söndürülmüş ve tavlama	=+U İşlenmemiş

**Diğer İsimlendirmeler ve Anahtar Kelimeler**

Düşük alaşımlı kalite çelik

C35 (1.0501) çelik kimyasal kompozisyonu, standartları

C35 (1.0501) çelik mekaniksel özellikleri

C35 (1.0501) çeliğin eşdeğerleri

C35 (1.0501) çeliğin çekme dayanımı, uzaması, akma dayanımı, sertliği