

Strenx 700MC D/E

Ogólny opis produktu

Strenx® 700MC D/E to stal konstrukcyjna walcowana na gorąco przeznaczona do formowania na zimno, o minimalnej granicy plastyczności 700 MPa, umożliwiająca produkcję mocniejszych i lżejszych konstrukcji.

Strenx® 700MC D/E spełnia, a nawet przekracza wymagania dla S700MC w normie EN 10149-2. Typowe zastosowania obejmują szeroki zakres części i komponentów w skomplikowanych konstrukcjach nośnych. Oferta Strenx® 700MC D/E obejmuje kręgi, arkusze i taśmy cięte z kręgów.

Zakres wymiarowy

Strenx® 700MC D/E dostępny jest w przedziale grubości 2.00-10.00 mm i szerokości do 1600 mm w przypadku kręgów i taśm ciętych z kręgów lub jako arkusze cięte z kręgów o długości do 16 m.

Własności mechaniczne

Grubość (mm)	Granica plastyczności R_{eH} ^{1) 2)} (min MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie R_m (MPa)	Wydłużenie A_{80} ⁴⁾ (min %)	Wydłużenie A_5 (min %)	Min. wewnętrzny promień gięcia dla kąta gięcia 90° ³⁾
2 - 3	700	750 - 950	10	12 ⁵⁾	0.8 x t
3.01 - 6	700	750 - 950		12	1.2 x t
6.01 - 10	700	750 - 950		12	1.6 x t

Własności mechaniczne badane są na próbkach wzdłużnych do kierunku walcowania.

¹⁾ Jeśli R_{eH} nie dotyczy, stosowany jest wówczas $R_{p0.2}$.

²⁾ Dla grubości >8 mm minimalna granica plastyczności może być o 20 MPa niższa.

³⁾ Dla próbek wzdłużnych i poprzecznych do kierunku walcowania.

⁴⁾ Wartość A_{80} dotyczy grubości arkuszy < 3.00 mm

⁵⁾ Wartość A_5 dotyczy grubości arkuszy $t \geq 3$ mm.

Udarność

Gatunek	Min. udarność dla próbki wzdłużnej do kierunku walcowania, Charpy V na próbkach 10x10 mm
Strenx® 700MC D	40 J/ - 20°C
Strenx® 700MC E	27 J/ - 40°C

Próba udarowości zgodna z EN ISO 148-1 przeprowadzana jest dla grubości ≥ 6 mm. Ustalona wartość minimalna odpowiada pełnowymiarowej próbce.

Skład chemiczny (analiza w kadzi)

C (max %)	Si ¹⁾ (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al _{tot} (min %)	Nb ²⁾ (max %)	V ²⁾ (max %)	Ti ²⁾ (max %)
0.12	0.21	2.10	0.020	0.010	0.015	0.09	0.20	0.15

¹⁾ Jeśli materiał będzie cynkowany ogniowo zgodnie z kategorią A lub B w normie EN 10149-2, należy to uzgodnić podczas składania zamówienia. Inne klasy cynkowania z większą zawartością Si dostępne są na indywidualne zamówienie.

²⁾ Suma Nb, V i Ti = max 0.22%

Stal z rozdrobnionym ziarnem.

Równoważnik węgla CET(CEV)

Grubość (mm)	2 - 10
Typowy CET(CEV)	0.25 (0.39)

$$CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$$

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

Tolerancje

Więcej informacji znajduje się na stronie www.ssab.com.

Grubość

Tolerancje zgodne z Gwarancjami Grubości Strenx. Gwarancje Strenx oferują znacznie bardziej zawężone tolerancje grubości w porównaniu do normy EN 10 051.

Długość i szerokość

Tolerancje szerokości i długości są zgodne z normami SSAB. Norma SSAB oferuje zawężone tolerancje szerokości i długości w porównaniu do EN 10 051. Tolerancje długości dotyczą wyłącznie arkuszy ciętych z kręgów.

Kształt

Tolerancje zgodne z EN 10 051. Zawężone tolerancje zgodne z normą SSAB dostępne są na życzenie klienta.

Płaskość

Tolerancje zgodne z Gwarancjami Płaskości Strenx, Klasa A. Gwarancje Płaskości Strenx oferują zawężone tolerancje w porównaniu do normy EN 10 051. Gwarancje płaskości dotyczą wyłącznie arkuszy ciętych z kręgów.

Własności nawierzchni

Zgodnie z EN 10 163-2 Klasa A, Podklasa 3.

Warunki dostawy

Stal walcowana termomechanicznie. Strenx® 700MC D/E dostępny jest z powierzchnią po walcowaniu lub trawieniu, z brzegami naturalnymi lub krawędziami ciętymi.

Zalecenia produkcyjne i inne

Spawanie, gięcie i obróbka maszynowa

Strenx® 700MC D/E cechuje się dobrą podatnością na spawanie, formowanie na zimno i cięcie.

Strenx® 700MC D/E to stal do formowania na zimno, która nie jest odpowiednia do zastosowań wymagających obróbki cieplnej w temperaturach powyżej 580°C, ponieważ materiał może wtedy stracić swoje gwarantowane własności.

Informacje dotyczące produkcji znajdują się w broszurach SSAB na stronie www.ssab.com. Na wszelkie pytania odpowie też dział wsparcia technicznego, techsupport@ssab.com. Podczas gięcia, spawania, cięcia, szlifowania lub innych prac z tym produktem należy zachować odpowiednie środki ostrożności.

Kontakt i informacje

www.ssab.com/contact