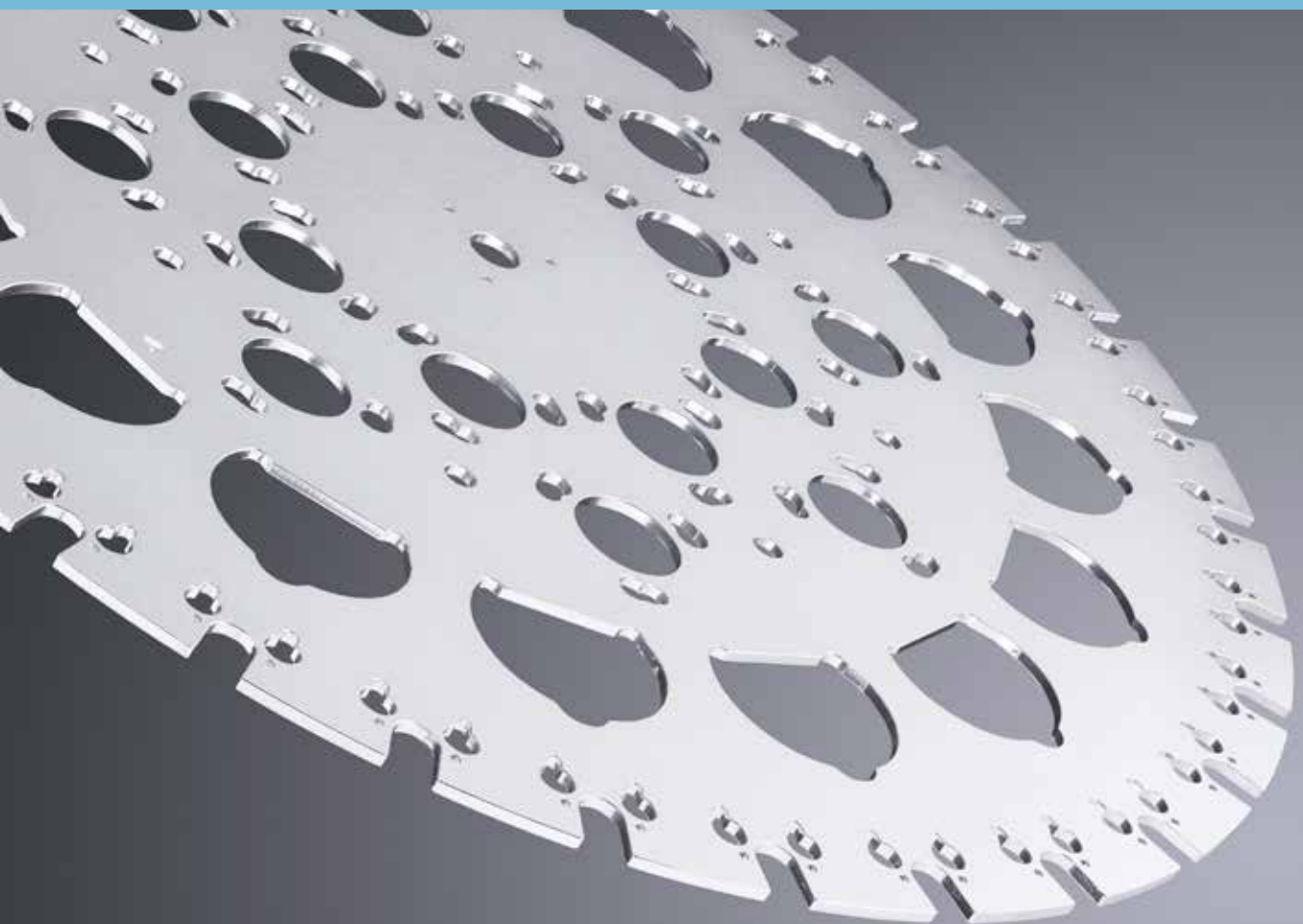


SSAB Laser®

OPTIMIERT FÜR LASERSCHNEIDEN UND IHREN BEDARF



SSAB

Wenn sich kein Stahl
so perfekt verhält,
wie Sie es brauchen,
dann testen Sie
SSAB Laser®
Er hat eine garantierte
Ebenheit vor und nach
dem Schneiden.



SSAB LASER® DIE ULTIMATIVE WAHL FÜR SCHNELLES, PRÄZISES LASERSCHNEIDEN



SSAB Laser® – optimiert für Ihren Bedarf

- ▶ Höchste Reinheit des Stahls
- ▶ Optimierte und konsistente Chemie
- ▶ Enge und konsistente Maßtoleranzen
- ▶ Eigenschaften, die stets die DIN-Normen übertreffen
- ▶ Höhere Kerbschlagzähigkeit bei niedrigen Temperaturen
- ▶ Optimierte Oberflächenqualität für Laserschneiden
- ▶ Enge Verschachtelung mit geteilten Schnittlinien
- ▶ Hochwertige Schnittkanten auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- ▶ Ebenheitsabweichung der geschnittenen Teile $\leq 3,0$ mm/m
- ▶ Vorhersehbare und reproduzierbare Leistung beim Kaltumformen
- ▶ Gleiche Biegegarantien für alle Richtungen
- ▶ Innenbiegeradius $0,0 \times$ Dicke für MC Plus Güten



SSAB Laser® ist ein fortschrittlicher hochfester, kaltumformbarer Konstruktionsstahl für Laserschneiden. Er verbessert die allgemeine Produktivität, den Ertrag und die Qualität der Endprodukte. Er hat eine garantierte Ebenheit vor und nach dem Laserschneiden.

Ausgezeichnete Leistung

Die Ebenheit und Kaltumformeigenschaften von SSAB Laser® setzen neue Maßstäbe für die Leistung bei der automatischen Verarbeitung.

Die vollständige Prozessüberwachung während der Produktion führt zu einem absolut ebenen Material. Er erfüllt die anspruchsvollsten Anforderungen für schnelles, problemloses Schneiden und bietet eine kürzere Produktionszeit, einen geringeren Nachbearbeitungsbedarf und eine höhere Präzision der geschnittenen Teile.

SSAB Laser® kann die Erträge um 5 bis 10 % steigern, wodurch Sie bei Ihrer Produktion kräftig Kosten einsparen können.

SSAB Laser® ist die einzige Stahlfamilie der Welt, die bei allen Lieferformen von kaltgewalzten Bandblechen bis zu warmgewalzten Quartblechen eine garantierte maximale Ebenheitsabweichung von 3 mm/m nach dem Laserschneiden bietet.

Mit den richtigen Parametern kann SSAB Laser® dazu beitragen, dass Sie bedeutend höhere Schnittgeschwindigkeiten erzielen können, während die Qualität der Schnittkante ausgezeichnet bleibt, selbst bei einer Blechdicke von 30 mm.



**Warmgewalztes
Quartblech**



**Warmgewalztes
Bandblech**



**Kaltgewalztes
Bandblech**



MAXIMIERUNG DES OUTPUTS

Die Oberflächenqualität hat einen großen Einfluss auf die Schnittgeschwindigkeit und die Schnittkantenqualität. In allen seinen Produktformen und Lieferzuständen bietet SSAB Laser® immer die optimale Oberfläche für hochwertiges Laserschneiden. Die Schnittlinien können geteilt sowie Löcher mit kleinen Durchmessern und enge Schlitze mit hoher Präzision geschnitten werden.



Die SSAB Laser® Plus Güten liefern eine noch höhere Leistung. Das Plus im Namen steht für eine erhöhte Schlagzähigkeit und bessere Biegebarkeit.

Durch die höhere Schlagzähigkeit wird die Gefahr von Rissen während der Produktion und im Endprodukt minimiert.

SSAB Laser® Plus hat einen garantierten Biegeradius von 0,0 bis 1,0 x der Dicke, je nach Güte und Produktform. Der garantierte Mindestbiegeradius ist in alle Richtungen gleich, was eine flexiblere Schachtelung ermöglicht.



Ein enger Biegeradius gibt Konstrukteuren mehr Freiheit bei der Gestaltung von ausgefeilten Produkten, die weniger Verarbeitung erfordern. Umformen statt Schweißen ist eine effektive Weise, um Vorlaufzeiten und Produktionskosten zu reduzieren.



DIREKTER ZUGANG ZU KNOW-HOW UND TECHNISCHEM SUPPORT

Wenn Sie SSAB Laser® kaufen, erhalten Sie Zugang zum umfassenden Support von SSAB. Sie können sich jederzeit telefonisch oder per E-Mail an SSAB wenden, um mit uns über alles zu sprechen – von Konstruktionslösungen über die Materialwahl und Produktionsempfehlungen bis zum technischen Support.



Wir stehen bereit, um optimierte Produkte und Dienstleistungen zu liefern, die Ihrem Betrieb einen echten Mehrwert bieten. Unser engagierter technischer Support ist weltweit präsent. Er freut sich, Ihr Partner bei langfristigen Projekten zu sein und Sie auch kurzfristig an Ihrem Standort zu besuchen, um Sie technisch zu beraten.

SSAB ist für Sie da

Der ausgezeichnete Kundenservice von SSAB ist nur einen Telefonanruf oder eine E-Mail entfernt. Nehmen Sie Kontakt mit uns auf, wenn Sie an einem technischen Seminar teilnehmen möchten oder eine Testlieferung wünschen, um die Leistung von SSAB Laser® in Ihrer Produktion zu erproben.



LIEFERUNG NACH WUNSCH

SSAB Laser® ist in einer breiten Palette an hochfesten, kaltumformbaren Konstruktionsstahlgüten erhältlich. Er wird als warmgewalztes Quartblech sowie als warm- oder kaltgewalztes Bandblech geliefert. Warmgewalztes Bandblech ist im gewalzten oder gebeizten Oberflächenzustand erhältlich.



Viele Wege führen zu Ihrem Stahl

Ganz gleich welche Präferenzen Sie bei Produktion und Logistik haben – es gibt immer einen praktischen Weg, um SSAB Laser® zu beziehen. Er kann direkt ab unseren Werken, aus lokalen Lagern oder über das SSAB Laser® Vertriebsnetz bezogen werden.

Logistikdienste

Ihr SSAB-Vertriebsvertreter gibt Ihnen Auskunft über Bestellungen und Versand, Lieferzeiten, Kennzeichnung und Verpackung.

SSAB LASER® – GARANTIERTE EIGENSCHAFTEN FÜR OPTIMIERTE ERGEBNISSE

	Streckgrenze	Zugfestigkeit		Bruchdehnung		Stoßenergie		Innenbiegeradius 90° quer und längs		Abmessungen				CE-Kennzeichen
	R _m (MPa)	R _m (MPa)		A ₈₀ (%) t < 3 mm	A ₅ (%) t ≥ 3 mm	Temp. (°C)	Charpy V (J)	t ≤ 6 (mm)	t > 6 (mm)	Dicke (gebeizt) (mm)		Breite (mm)		
	min.	min.	max.	min.	min.		min.	x t	x t	min.	max.	min. ¹	max. ²	
Warmgewalztes Quattroblech														
SSAB Laser® 250C	240	360	460	-	29	-20	40	1,0	1,0	6,0	30,0	1000	3300	ja
SSAB Laser® 275C	275	410	560	-	21	-20	40	-	1,0	8,0	30,0	1000	3300	ja
SSAB Laser® 355C	355	490	630	-	20	-20	40	-	1,5	8,0	30,0	1000	3300	ja
SSAB Laser® 355ML Plus	355	470	630	-	22	-50	40	-	1,0	8,0	30,0	1000	3300	ja
SSAB Laser® 420ML Plus	420	520	680	-	19	-50	40	-	1,0	10,0	25,0	1000	3300	ja
SSAB Laser® 460ML Plus	460	540	720	-	17	-50	40	-	1,0	10,0	25,0	1000	3300	ja
Warmgewalztes Bandblech														
SSAB Laser® 250C	240	360	460	23	30	-20	40	0,5	0,7	2,0	15,0 (12,0)	1000	1860	ja
SSAB Laser® 275C	275	410 ³	560 ⁴	-	21	-20	40	1,0	1,0	2,0	15,0 (12,0)	1000	1860	ja
SSAB Laser® 355C	355	490 ⁵	630	-	20	-20	40	1,5	1,5	2,0	15,0 - 12,0	1000	1860	ja
SSAB Laser® 355MC Plus	355	430	550	19	23	-60	40	0,0	0,0	2,0	12,0 (12,0)	1000	1860	nein
SSAB Laser® 420MC Plus	420	490	620	16	21	-60	40	0,0	0,0	2,0	12,0 (12,0)	1000	1860	nein
SSAB Laser® 460MC Plus	460	520	670	14	19	-60	40	0,0	0,0	2,0	12,0 (12,0)	1000	1800	nein
Kaltgewalztes Bandblech														
SSAB Laser® DC03	110-140	270	370	34				0,0	-	0,4	3,0	735	1547	nein

¹ Breiten unter 1000 mm auf Anfrage

² Maximalbreite hängt von der Dicke ab

³ Dicke < 3,0 mm 430 MPa

⁴ Dicke < 3,0 mm 580 MPa

⁵ Dicke < 3,0 mm 510 MPa

OPTIMIEREN SIE IHREN BETRIEB WENDEN SIE SICH AN SSAB

 +46 243 729 29

 techsupport@ssab.com



SSAB ist ein in Nordeuropa und den USA ansässiges Stahlunternehmen. SSAB bietet Produkte und Dienstleistungen mit Mehrwert an, die in enger Zusammenarbeit mit seinen Kunden entwickelt wurden. SSAB beschäftigt Mitarbeiter in über 50 Ländern. SSAB verfügt über Produktionsstätten in Schweden, Finnland und in den USA. SSAB ist an der NASDAQ OMX Nordic Exchange Stockholm notiert und an der NASDAQ OMX Helsinki zweitnotiert.

SSAB EMEA AB

c/o Emil Egger AG
Lischmatt 7
4624 Härkingen
SCHWEIZ

Telefon: +41 76 367 71 62
Fax: +41 62 388 98 11
E-Mail-Adresse: stock.switzerland@ssab.com

SSAB HARDOX Stahl GmbH

Boschanstraße 3/BW-U
2483 WEIGELSDORF
ÖSTERREICH

Telefon: +43 2254 75 217
Fax: +43 2254 75 217-4
E-Mail-Adresse: stock.austria@ssab.com

SSAB Swedish Steel GmbH

Hamborner Strasse 55
40472 DÜSSELDORF
DEUTSCHLAND

Telefon: +49 211 9125-0
Fax: +49 211 9125-129
E-Mail-Adresse: kontakt@ssab.com

www.ssab.de

SSAB