

STRENX® 960 FÜR EINEN FESTEN, SICHEREN HECKUNTERFAHRSCHUTZ

Manchmal kann Qualität Leben retten. Deshalb sollten Sie hochfesten Strenx® 960 Stahl für den Schutz an Ihren Lastkraftwagen nehmen. Er ist perfekt für Einsatzbereiche wie den Heckunterfahrschutz (HUFS), der die Gefahr von tödlichen Verletzungen durch Auffahrunfälle unter Beteiligung von Lkw verringert.

Ein unzureichend fester HUFS kann schwere Schäden am Insassenraum von Pkw nicht verhindern und den Überlebensraum für die Insassen verringern.

Statistiken zeigen, dass die Anzahl der schweren oder tödlich verlaufenden Unfälle zunimmt. Um diesen Trend umzukehren, setzt die Wirtschaftskommission der Vereinten Nationen für Europa (ECE) von 2019 bis 2021 neue Richtlinien um, die Lkw- und Anhängerhersteller dazu verpflichten, die Belastbarkeit von HUFS-Vorrichtungen praktisch zu verdoppeln.

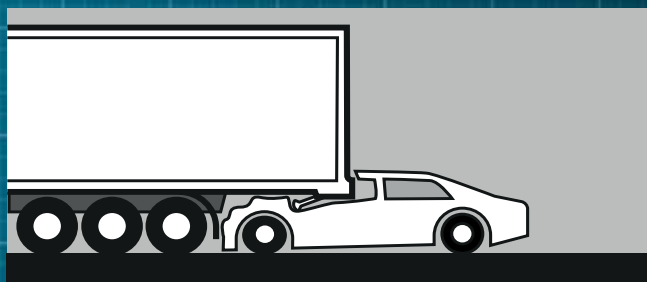
Eine sachgemäße Konstruktion mit Strenx® 960, die den ECE-Richtlinien entspricht, sorgt für ein besseres Verhältnis von Festigkeit zu Gewicht als eine Lösung aus Aluminium.

STRENX® 960 – fester,
sicherer HUFS



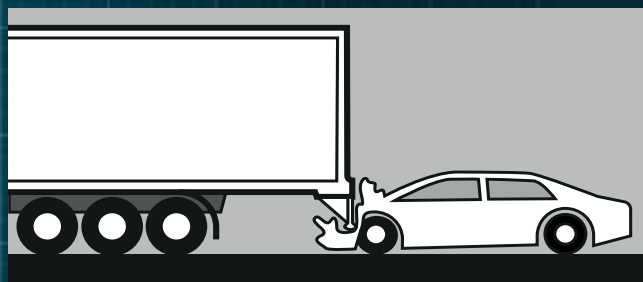
SCHWACHER

Unterfahrschutz – GEFAHR von Schäden bei Auffahrunfällen von Pkw und Lkw



FESTER

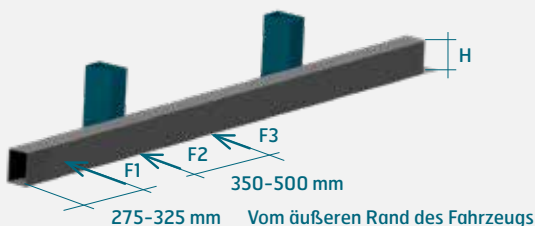
Heckunterfahrschutz VERHINDERT Verletzungen bei Auffahrunfällen von Pkw und Lkw



EINE HÖHERE BELASTUNGSKAPAZITÄT ERFORDERT EIN FESTERES MATERIAL

Die neuen Richtlinien in Kürze

- F1 100 kN (bislang 50 kN).
- F2 180 kN (bislang 100 kN).
- F3 100 kN an der Mitte des HUFS (bislang 50 kN).
- H Die Mindesthöhe des Querträgers muss mindestens 120 mm betragen (bislang 100 mm).



Partner bei der Konstruktion

Zusätzlich zu Strenx® 960 Rohren, Band- und Quartoblechen für den HUFS bietet SSAB Rohrsägen und Rohrlaserschneiden für komplexere Formen sowie Schneiden und Biegen auf Abkantpressen für verschiedene Typen von Stützkonstruktionen für einen HUFS.

SSAB bietet die Kooperation bei der Konstruktion von HUFS an. Die Leistung eines HUFS hängt von Parametern wie der Materialwahl, Form und Dicke der verschiedenen Teile, Abstand zwischen Stützen und Konstruktion der Verbindungen zwischen verschiedenen Teilen ab.

Die Kombination der verschiedenen Parameter führt zu verschiedenen Konstruktionen. Eine Entwicklungsstudie ist nötig, um diese zu evaluieren und die eine Konstruktion zu ermitteln, die alle Anforderungen an Kosten und Leistung erfüllt. SSAB kooperiert aktiv mit Kunden auf praktisch allen technischen Ebenen bei der Konstruktion von optimalen HUFS.

DIE VORTEILE VON STRENX® 960

- Bessere Gewichtseffizienz
- Geringere Kosten
- Geringere Umweltbelastung als Aluminium
- Verschiedene Querschnittsprofile dank seiner Anpassbarkeit und Verarbeitbarkeit

STRENX® 960 BAND- UND QUARTOUBLECHE

Standardprodukte	Dickenbereich (mm)			Normenkonformität	Formate
	Quartoblech	Warmgewalzter Bandstahl	Kaltgewalzter Bandstahl		
Strenx® 960MC	–	3-10	–	S960MC in DIN EN 10149-2 / Kerbschlagprüfung bei -40 °C	Bandbleche
Strenx® 960 Plus	–	2-8	–	S960QL in DIN EN 10025-6 / Kerbschlagprüfung bei -40 °C	Bandbleche
Strenx® 960 CR	–	–	0,7-2,1	SSAB Spezifikation	Bandbleche
Strenx® 960 E	4-100	–	–	S960 QL in DIN EN 10 025-6 / Kerbschlagprüfung bei -40 °C	Quartobleche

STRENX® 960 ROHRE

Form	Abmessungsbereich (mm)	Wanddicke (mm)	Rohrlänge (m)	Normenkonformität
Rund	114,3-244,5	4-6	6-12/18	Toleranzen entsprechend DIN EN 10219
Quadratisch	100 x 100 - 200 x 200	4-6	6-12/18	Toleranzen entsprechend DIN EN 10219
Rechteckig	120 x 80 - 250 x 150	4-6	6-12/18	Toleranzen entsprechend DIN EN 10219

*Laut Fallstudien von WorldAutoSteel.

Für weitere Auskünfte:
techsupport@ssab.com

SSAB