

STRENX® 960 İLE ARKADAN TAŞIT ALTINA GİRİŞE KARŞI KORUMA (RUPD) DAHA GÜÇLÜ VE DAHA GÜVENLİ

Kalitenin gerçekten önem taşıdığı durumlarda, ağır yük araçlarınızın korunması için Strenx® 960 yüksek dayanımlı çeliğe başvurmak iyi bir seçimdir. Ağır yük araçlarında arkadan çarpmalı kazalarda ölümcül yaralanma riskinin azaltılmasını sağlayan, arkadan taşıt altına girişe karşı koruma (RUPD) gibi uygulamalar için idealdir.

Yeterince güçlü olmayan bir RUPD, aracın yolcu bölmesinde ciddi bir hasarı önleyemez ve yolcuların sağkalım alanını azaltabilir.

İstatistikler ağır veya ölümcül yaralanmaların sayısının arttığını göstermektedir. Bu eğilimi tersine çevirmek için BM Avrupa Ekonomik Komisyonu'nun (ECE) yeni yönetmelikleri 2019–2021 arasında uygulamaya konularak, kamyon ve römork üreticilerine gerekli RUPD yük taşıma kapasitesini yaklaşık iki katına çıkarma koşulu getirilecek.

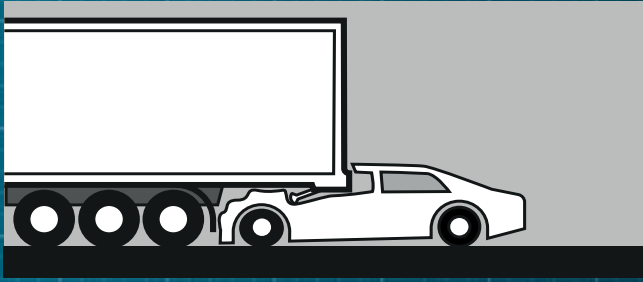
ECE yönetmeliklerine uygun şekilde Strenx® 960 kullanılan doğru bir tasarımdaki dayanım-ağırlık oranı, alüminyuma göre daha yüksektir.

STRENX® 960 –
Daha güçlü ve
daha güvenli RUPD



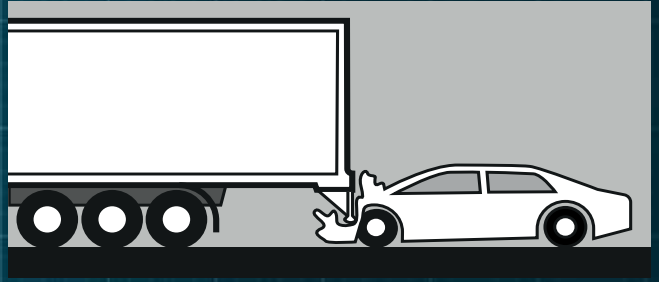
ZAYIF

arka koruma donanımı, araba-kamyon çarpışmalarında hasar RİSKİ demektir



GÜÇLÜ

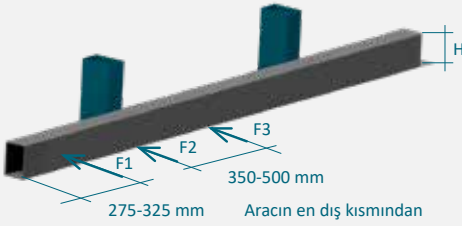
arka koruma donanımı, araba-kamyon çarpışmalarında hasarı ÖNLER



DAHA YÜKSEK YÜK KAPASİTESİ İÇİN DAHA GÜÇLÜ MALZEME GEREKİR

Yeni yönetmelikler hakkında kısa bilgiler

- F1** 100 kN (önceden 50 kN).
- F2** 180 kN (önceden 100 kN).
- F3** RUPD'nin orta noktasında 100 kN'dir (önceden 50 kN).
- H** Kesit girişinin yüksekliği en az 120 mm olmalıdır (önceden 100 mm).



Tasarım ortağınız

RUPD için Strenx® 960 boru ve kutu profil, sac ve plakaların yanı sıra, SSAB ayrıca RUPD'ye yönelik farklı türlerde destek yapıları için kesme, abkant pres bükme ve daha karmaşık şekiller için boru ve kutu profillerde testereli kesim ve lazer kesim hizmetleri de sunmaktadır.

SSAB, RUPD'lerin tasarlanma sürecinde işbirliği teklif eder. Bir RUPD'nin performansı; malzeme seçimi, farklı parçaların şekli ve kalınlığı, destekler arasındaki mesafe ve farklı parçalar arasındaki bağlantıların tasarımına göre değişir.

Farklı parametrelerin birleşimleri birçok farklı tasarıma yol açar. Maliyet ve performans gerekliliklerini karşılayan bir RUPD için bunların değerlendirileceği bir mühendislik çalışması yapılmalıdır. SSAB, en uygun RUPD'yi tasarlamak için müşterilerle hemen hemen tüm mühendislik düzeylerinde aktif işbirliği yapar.

STRENX® 960'IN AVANTAJLARI

- Daha iyi ağırlık verimi
- Daha düşük maliyet
- Alüminyuma oranla daha az çevresel etki*
- Adaptasyon ve işlenebilirlik özellikleri sayesinde farklı kesitlerde profiller mümkündür

STRENX® 960 SAÇLAR VE PLAKALAR

Standart ürünler	Kalınlık aralığı [mm]			Uyulan standart	Formatlar
	Plaka	Sıcak haddelenmiş rulo	Soğuk haddelenmiş rulo		
Strenx® 960MC	–	3-10	–	EN 10149-2'de S960MC / -40°C'de darbe testi	Saçlar
Strenx® 960 Plus	–	2-8	–	EN 10025-6'da S960QL / -40°C'de darbe testi	Saçlar
Strenx® 960 CR	–	–	0,7-2,1	SSAB özellikleri	Saçlar
Strenx® 960 E	4-100	–	–	EN 10 025-6'da S960 QL / -40°C'de darbe testi	Levhalar

STRENX® 960 BORU VE KUTU PROFİLLER

Şekil	Ebat aralığı [mm]	Et kalınlığı [mm]	Freze uzunluğu [m]	Uyulan standart
Dairesel	114,3-244,5	4-6	6-12/18	Toleranslar EN 10219 gerekliliklerine dayanmaktadır.
Kare	100x100-200x200	4-6	6-12/18	Toleranslar EN 10219 gerekliliklerine dayanmaktadır.
Dikdörtgen	120x80-250x150	4-6	6-12/18	Toleranslar EN 10219 gerekliliklerine dayanmaktadır.

*WorldAutoSteel tarafından yayınlanan örnek olay çalışmalarına göre.

Ayrıntılı bilgi için:

techsupport@ssab.com

SSAB