

Strenx 600 MC

一般产品描述

高强度结构钢，强度为 600 MPa。Strenx™ 600 MC 是一种用于冷成型的热轧结构钢，最小屈服强度为 600 MPa，用以获得更坚固和更轻便的结构。

Strenx 600 MC 满足或超过 EN 10149-2 标准中的 S600MC 要求。

通常广泛用于要求有承载之类结构的零部件。Strenx 600 MC 以钢卷、窄钢卷或开平切板形式供货。

尺寸范围

Strenx 600 MC 可以提供厚度为 2.00 - 10.00 mm，宽度达 1600mm 的钢卷、窄钢卷或长度达 16 米的开平切板。

机械性能

厚度 (mm)	屈服强度 $R_{eH}^{1)}$ (min MPa)	抗拉强度 R_m (MPa)	延展率 $A_{80}^{2)}$ (min %)	延展率 A_5 (min %)	90°折弯的最小折弯内径 ⁴⁾
2.00 - 3.00	600	650 - 820	13	16 ³⁾	0.7 x t
3.01 - 6	600	650 - 820		16	1.1 x t
6.01 - 10	600	650 - 820		16	1.4 x t

沿纵向检测机械性能

¹⁾ 如果 R_{eH} 不适用，则使用 $R_{p0.2}$ 。

²⁾ A_{80} 值适用于厚度 < 3.00 m 的薄板

³⁾ A_5 值适用于厚度 $t \geq 3$ mm 的薄板。

⁴⁾ 用于纵向和横向。

冲击特性

牌号	夏比冲击测试 V 型 10x10 mm 试样纵向测试最小冲击能量
Strenx® 600 MC D	40 J/ -20°C
Strenx® 600 MC E	27 J/ -40°C

按照 EN ISO 148-1 标准对厚度 ≥ 6 mm 的钢板进行冲击测试。最小值是等效到全尺寸试样的值。

化学成分 (熔炼分析)

C (max %)	Si ¹⁾ (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al 总计 (min %)	Nb ²⁾ (max %)	V ²⁾ (max %)	Ti ²⁾ (max %)
0.12	0.21	1.90	0.025	0.010	0.015	0.09	0.20	0.15

¹⁾ 如果根据 EN10149-2 中的 A 类或 B 类标准材料需要热浸镀，在订购时必须说明。其它具有较高硅含量的镀锌类材料可根据协议提供。

²⁾ Nb、V 和 Ti 总含量 = 最高 0.22%

该钢为晶粒细化钢。

碳当量 CET(CEV)

厚度 (mm)	2.00 - 10.00
典型 CET(CEV)	0.21 (0.33)

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

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

公差

更多细节请访问 www.ssab.com 网站。

厚度

公差依据 Strenx 厚度保证, (以下的所有 担保 修改为 " 保证 "。 Strenx 担保提供了比 EN 10 051 标准严格得多的厚度公差。

长度与宽度

宽度和长度公差依据 SSAB 标准。 与 EN 10 051 标准相比, SSAB 标准提供了更严格的宽度和长度公差。 长度公差仅适用开平切板。

形状

公差依据 EN 10 051 标准。 可按要求根据 SSAB 标准提供更为严格的公差。

平整度

公差依据 A 类 Strenx 平面度保证™。 Strenx 平面度保证提供了比 EN 10 051 标准更严格的公差。 平面度保证仅适用于开平切板。

表面特性

依据 EN 10 163-2 标准, A 级子类 3。

交货条款

热机械轧制 Strenx 600 MC 可以带轧制边或切边的轧制或酸洗表面状态供货。

制造和其它建议

焊接、折弯和机加工

Strenx 600 MC 具有极佳的焊接、冷成型和切削性能。

Strenx 600 MC 是一种冷成型钢, 不适合需要温度高于 580°C 的热处理应用场合, 因为在这种场合该材料可能会失去其所保证的性能。

有关制造的详情, 请参阅 www.ssab.com 网站上的 SSAB 手册或咨询技术支持: techsupport@ssab.com。

对该 产品进行折弯、焊接、切割、打磨或其它形式的加工时必须采取适当的健康和安全预防措施。

联络信息

www.ssab.com/contact