

## Strenx Section 900

### Ogólny opis produktu

Formowany na zimno kształtownik ze stali o wysokiej wytrzymałości

Strenx™ Section 900 to formowany na zimno kształtownik stalowy wykonany z walcowanej na gorąco stali o wysokiej wytrzymałości o minimalnej granicy plastyczności 900 MPa.

Jego wysoka wytrzymałość wraz z naturalnie sztywną formą umożliwia projektowanie mocniejszych i lżejszych konstrukcji. Typowe zastosowania obejmują skomplikowane konstrukcje nośne w branży dźwigowej, przeładunkowej i transportowej.

Stal w kształtowniku Strenx Section 900 spełnia lub przekracza wymagania normy EN 10149-2. Tolerancje spełniają lub przekraczają wymagania EN 10162. Strenx Section 900 dostępny jest w postaci ceowników. Na życzenie dostępne są inne kształty. Maksymalna długość wynosi 21 m, na życzenie dostępne są kształtowniki cięte na wymiar.

### Zakres wymiarów

Strenx Section 900 dostępny jest w postaci ceowników. Na życzenie dostępne są inne kształty.

Długość dolnej półki	200- 400 mm
Długość boku	50- 150 mm
Grubość ścianki	3.0- 6.0 mm
Maksymalna długość	21 000 mm

### Wymiary

Typ produktu	Długość dołu (mm)	Długość boku (mm)	Grubość (mm)
U-Section	200- 400	50- 150	3- 6

Promień narożnika	3 - 6 Grubość mm
Minimalny promień wew. narożnika 90°	3.0 x t

### Własności mechaniczne

Grubość (mm)	Granica plastyczności $R_{eH}^{(1)(2)}$ (min MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$ (MPa)	Wydłużenie $A_5$ (min %)	Minimalny promień wew. narożnika 90°
3- 6	900	930- 1200	8	3.0 x t

Własności mechaniczne badane są na próbkach wzdłużnych do kierunku walcowania.

1) Jeśli  $R_{eH}$  nie dotyczy, stosowany jest wówczas  $R_p 0.2$ .

2) Dla próbek wzdłużnych i poprzecznych do kierunku walcowania.

### Udarność

Temperatura badania	Minimalna udarność dla próbki wzdłużnej Charpy V na próbkach 10x10 mm (J)
-40 °C	27 J

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

## Skład chemiczny (analiza w kadzi)

C (max %)	Si <sup>1)</sup> (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al <sub>tot</sub> (min %)	Nb <sup>2)</sup> (max %)	V <sup>2)</sup> (max %)	Ti <sup>2)</sup> (max %)
0.12	0.25	1.3	0.02	0.01	0.015	0.05	0.05	0.07

Dodatkowo, bor (B), molibden (Mo), nikiel (Ni) lub miedź (Cu) mogą być używane jako pierwiastki stopowe, pojedynczo lub w kombinacji.

Suma Nb, V i Ti = max 0.22%

Stal z rozdrobnionym ziarnem.

## Równoważnik węgla CET(CEV)

Grubość (mm)	2.5 - 10
Typowy CET (CEV)	0.28 (0.51)

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

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

## Tolerancje

Tolerancje zgodne z EN 10162, jeśli dotyczą. Dla kształtowników Strenx o grubości materiału powyżej 8 mm SSAB gwarantuje takie same tolerancje, jak podane w EN 10162 dla przedziału grubości 6-8 mm.

Zawężone tolerancje dostępne są na indywidualne zamówienie.

## Warunki dostawy

Kształtowniki są formowane na rolkach ze stali walcowanej termomechanicznie.

## Zalecenia produkcyjne i inne

### Spawanie, gięcie i obróbka maszynowa

Strenx Section 900 oferuje dobrą spawalność i jest odpowiedni do cięcia termicznego. Spawanie może odbywać się za pomocą wszystkich powszechnych metod z dopasowanymi lub poddopasowanymi materiałami spawalniczymi.

Kształtowniki można też piłować lub poddawać innej obróbce maszynowej przy użyciu zwykłych narzędzi. Możliwe jest także gięcie kształtowników. Dodatkowych informacji udziela Dział Wsparcia Technicznego.

Nie zaleca się cynkowania ogniowego Strenx Section 900.

Informacje dotyczące produkcji znajdują się w broszurach SSAB na stronie [www.ssab.com](http://www.ssab.com). Na wszelkie pytania odpowie też dział wsparcia technicznego, [techsupport@ssab.com](mailto: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](http://www.ssab.com/contact)