

## Strenx® Section 900

### Основные характеристики продукции

Сверхвысокопрочный холодногнутый стальной профиль

Strenx® Section 900 – это холодногнутый стальной профиль с минимальным пределом текучести 900 МПа, изготовленный из горячекатаной сверхвысокопрочной стали.

Высокая прочность в сочетании с естественной жесткостью профилей позволяет изготавливать более прочные и легкие конструкции. К типичным сферам применения относятся несущие конструкции подъемных механизмов, погрузочно-разгрузочной техники и транспортных средств.

Сталь Strenx® Section 900 соответствует или превосходит требования стандарта EN 10149-2. Допуски на профиль соответствуют или превосходят применимые требования стандарта EN 10162. Профиль Strenx® Section 900 доступен в U-образном сечении. Другие формы сечения и требования доступны по запросу. Максимальная длина профиля составляет 21 метр, профили мерной длины доступны по запросу.

### Типоразмерный ряд

Сталь Strenx® Section 900 поставляется в виде U-образного профиля. Возможна поставка на заказ продукции других форм и разновидностей.

Ширина	200 - 400 мм
Высота	50- 150 мм
Толщина стенок	3,0- 6,0 мм
Макс. длина	21 000 мм

### Размеры

Продукция	Ширина (мм)	Высота (мм)	толщина (мм)
U-Section	200- 400	50- 150	3- 6

Радиус закругления	3 - 6 Толщина мм
Минимальный внутренний радиус на закругления угла 90°	3.0 x t

### Механические свойства

толщина (мм)	Предел текучести $R_{eH}^{1)2)}$ (min МПа)	Предел прочности $R_m$ (МПа)	Относительное удлинение $A_5$ (min %)	Минимальный внутренний радиус на закругления угла 90°
3- 6	900	930- 1200	8	3.0 x t

Механические свойства тестируются в продольном направлении.

<sup>1)</sup> Вместо величины  $R_{eH}$  допускается применение значения  $R_p 0,2$ .

<sup>2)</sup> Как в продольном, так и в поперечном направлениях.

### Показатели ударной вязкости

Температура испытаний	Минимальная работа удара (Дж) для продольных образцов Шарпи 10x10 мм с V-образным надрезом
-40 °C	27 J

Испытания на удар проводятся по стандарту EN ISO 148-1 при толщине  $\geq 6$  мм. Заданное минимальное значение относится к полноразмерным образцам.

## Химический состав (плавочный анализ)

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

Кроме того, допускается применение бора (B), молибдена (Mo), никеля (Ni) или меди (Cu) как единственной легирующей добавки, так и в любом сочетании этих элементов.

<sup>2)</sup> Суммарное содержание Nb, V и Ti = не более 0,22%

Сталь является мелкозернистой.

## Углеродный эквивалент (CET/CEV)

толщина (мм)	2.5 - 10
Типичное значение CET (CEV)	0.28 (0.51)

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

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

## Допуски

По возможности, допуски по стандарту EN 10162. При толщине материала свыше 8 мм допуски любого профиля из стали Strenx, гарантированные компанией SSAB, соответствуют допускам, предусмотренным в стандарте EN 10162 для материала толщиной 6-8 мм. На заказ возможна поставка изделий с более жесткими допусками.

## Условия поставки

Профиль изготавливается из термомеханически катаной стали методом роликового профилирования.

## Рекомендации по обработке и пр.

### Сварка, гибка и механическая обработка

Профиль из стали Strenx® Section 900 отличается высокой пригодностью для сварки, его можно подвергать термической резке. Подходят любые из наиболее распространенных методов сварки с применением наплавочного материала одинаковой или меньшей прочности.

Кроме того, профиль можно подвергать распиловке и механической обработке обычными инструментами. Можно применять и гибку, за дополнительными указаниями по применению этого метода обращайтесь в службу технической поддержки клиентов.

Подвергать профиль из стали Strenx® Section 900 горячему цинкованию не рекомендуется.

Информацию о термообработке см. в брошюрах компании SSAB, размещенных на сайте [www.ssab.com](http://www.ssab.com), кроме того, за ней можно обратиться в службу технической поддержки по электронному адресу [techsupport@ssab.com](mailto:techsupport@ssab.com).

Гибка, сварка, резка, шлифовка и обработка стали иными способами требуют принятия специальных мер по обеспечению охраны здоровья и безопасности.

## Контактные данные

[www.ssab.com/contact](http://www.ssab.com/contact)