

## Strenx® Section 900

### Allmän produktbeskrivning

Kallformad profil av avancerat höghållfast stål

Strenx® Section 900 är en kallformad stålprofil tillverkad av varmvalsat, höghållfast stål med en lägsta sträckgräns på 900 MPa. Den höga hållfastheten och den naturligt styva formen gör det möjligt att bygga starkare och lättare konstruktioner. Typiska applikationer är till exempel krävande lastbärande konstruktioner inom lyft, hantering och transporter.

Stålet i Strenx® Section 900 uppfyller eller överträffar kraven i EN 10149-2. Toleranserna uppfyller eller överträffar, då det är applicerbart, kraven i EN 10162.

Strenx® Section 900 finns som U-profil. Andra former och varianter finns på begäran. Max. längd på profilen är 21 meter, längdkapade profiler kan fås på begäran.

### Dimensionsintervall

Strenx Section 900 finns som U-profil. Andra former och varianter finns på begäran.

Bas	200 - 400 mm
Sida	50- 150 mm
Vägg tjocklek	3.0- 6.0 mm
Max. längd	21 000 mm

### Dimensioner

Produkttyp	Bas (mm)	Sida (mm)	Tjocklek (mm)
U-Section	200- 400	50- 150	3- 6

Hörnradie	3 - 6 Tjocklek mm
Minsta inre hörnradie för ett 90° hörn	3.0 x t

### Mekaniska egenskaper

Tjocklek (mm)	Sträckgräns $R_{eH}^{1)2)}$ (min MPa)	Brottgräns $R_m$ (MPa)	Förlängning $A_5$ (min %)	Minsta inre hörnradie för ett 90° hörn
3- 6	900	930- 1200	8	3.0 x t

De mekaniska egenskaperna testas i längsriktningen.

1) Om  $R_{eH}$  inte är tillämpligt används  $R_p 0,2$ .

2) I både längs- och tvärsriktning.

### Slagseghet

Provtemperatur	Minsta slagenergi (J) vid Charpy-V-provning av provstavar i längsriktningen 10 x 10 mm
-40 °C	27 J

Slagprovning enligt EN ISO 148-1 utförs på tjocklekar  $\geq 6$  mm. Det minsta angivna värdet gäller för normalstora provstavar.

## Kemisk sammansättning (chargeanalys)

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

Dessutom kan boron (B), molybden (Mo), nickel (Ni) eller koppar (Cu) användas som legeringselement antingen ensamma eller i kombination.

1) Summan av Nb, V och Ti = högst 0,22 %

Stålet är finkornigt.

## Kolekvivalent CET(CEV)

Tjocklek (mm)	2.5 - 10
Typiskt CET (CEV)	0.28 (0.51)

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

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

## Toleranser

Toleranser enligt EN 10162 då det är applicerbart. För Strenx-profiler med materialtjocklek över 8 mm garanterar SSAB samma toleranser som ges i EN 10162 för tjockleksintervallet 6-8 mm.

Snävare toleranser finns på begäran.

## Leveranstillstånd

Hålprofilerna är rullformade av termomekaniskt valsat stål.

## Tillverkning och andra rekommendationer

### Svetsning, bockning och maskinbearbetning

Strenx® Section 900 har god svetsbarhet och är lämpligt för värmeskärning. Alla vanliga svetsmetoder kan användas med matchande eller undermatchande tillsatsmaterial.

Profilerna kan också sågas och maskinbearbetas med vanliga verktyg. Det är även möjligt att bocka profilerna, kontakta Tech Support för närmare anvisningar.

Strenx® Section 900 bör inte varmförzinkas.

För information om tillverkning, se SSABs broschyrer på [www.ssab.com](http://www.ssab.com) eller konsultera Tech Support, [techsupport@ssab.com](mailto:techsupport@ssab.com).

Lämpliga hälso- och säkerhetsåtgärder måste vidtas vid bockning, svetsning, skärning, slipning eller annat arbete med produkten.

## kontakt information

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