

Strenx® 900 Açık profil

Genel Ürün Açıklaması

Gelişmiş yüksek dayanımlı, soğuk şekillendirilmiş çelik profil

Strenx® Profil 900, minimum 900 MPa akma dayanımına sahip sıcak haddelenmiş yüksek dayanımlı çelikten yapılmış, soğuk şekillendirilmiş bir çelik profildir.

Yüksek dayanımı ve doğal sertlikteki biçimiyle, daha güçlü ve hafif yapıların inşasına olanak tanır. Tipik uygulamalar kaldırma, elleçleme ve taşıma segmentlerindeki zorlu yük taşıma yapılarını içerir.

Strenx® Profil 900'deki çelik EN 10149-2 gerekliliklerini karşılar veya aşar. Toleransları geçerli olduğunda EN 10162 gerekliliklerini karşılar veya aşar. Strenx® Profil 900, U-profil olarak mevcuttur. Farklı şekiller ve çeşitler talep üzerine sağlanmaktadır. Profillerin maksimum uzunluğu 21 metredir; boya kesim profiller talep üzerine sunulmaktadır.

Ebat Aralığı

Strenx® 900 Açık profil, U-profil olarak mevcuttur. Farklı şekiller ve çeşitler talep üzerine sağlanmaktadır.

Taban uzunluğu	200 - 400 mm
Kenar uzunluğu	50- 150 mm
Cidar kalınlığı	3,0- 6,0 mm
Maks. uzunluk	21.000 mm

Ebatlar

Ürün çeşidi	Taban uzunluğu (mm)	Yana doğru uzunluk (mm)	Kalınlık (mm)
U-Section	200- 400	50- 150	3- 6

Köşe Yarıçapı	3 - 6 Kalınlık mm
90°'lik bir köşe için minimum iç köşe yarıçapı	3.0 x t

Mekanik Özellikler

Kalınlık (mm)	Akma dayanımı $R_{eH}^{1)2)}$ (min MPa)	Çekme dayanımı R_m (MPa)	Uzama A_5 (min %)	90°'lik bir köşe için minimum iç köşe yarıçapı
3- 6	900	930- 1200	8	3.0 x t

Mekanik özellikler boylamasına yönde test edilmiştir.

1) Eğer ReH uygulanamıyorsa Rp 0,2 kullanılır.

2) Hem boylamasına hem çapraz yönler için.

Darbe Özellikleri

Test sıcaklığı	Boyuna Charpy V 10x10 mm test örnekleri üzerinde test için minimum enerji (J)
-40 °C	27 J

EN ISO 148-1'e göre darbe testi, ≥ 6mm kalınlıklarda yapılır. Belirlenen minimum değer, tam boyutlu örneğe karşılık gelir.

Kimyasal Bileşim (kepçe analizi)

C (max %)	Si ¹⁾ (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al _{tot} (min %)	Nb ²⁾ (max %)	V ²⁾ (max %)	Ti ²⁾ (max %)
0.12	0.25	1.3	0.02	0.01	0.015	0.05	0.05	0.07

Ek olarak bor (B), molibden (Mo), nikel (Ni) veya bakır (Cu) da alaşım elementleri olarak tek başına veya kombinasyon halinde kullanılabilir.

Nb, V ve Ti toplamı = maks. %0,22

Çelikte, tane küçültme işlemi yapılmıştır.

Karbon Eşdeğeri CET(CEV)

Kalınlık (mm)	2.5 - 10
Tipik CET (CEV)	0.28 (0.51)

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

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

Toleranslar

Toleranslar geçerli olduğunda EN 10162'e göredir. Malzeme kalınlığı 8 mm'yi aşan Strenx Açık Profillerinde SSAB, EN 10162'ya göre 6-8 mm arası kalınlıklar için olanlarla aynı toleransları garanti eder.

Daha dar toleranslar talep üzerine sunulmaktadır.

Teslimat Koşulları

Prfiller, termomekanik haddelenmiş çeliğin haddeli şekillendirmesiyle üretilmiştir.

Fabrikasyon ve Diğer Tavsiyeler

Kaynaklama, bükme ve işleme

Strenx® 900 Açık profil iyi kaynaklanabilir ve ısı kesim için uygundur. Aynı seviyede veya daha düşük seviyede sarf malzemeleriyle tüm yaygın kaynak yöntemleri kullanılabilir.

Açık profiller ayrıca normal aletlerle de işlenebilir ve testereyle kesilebilir. Açık profillerin bükülmesi de mümkündür; ayrıntılı talimatlar için lütfen Teknik Destek ile görüşün.

Strenx® 900 Açık Profil'in sıcak daldırma ile galvanizlenmesi önerilmez.

Üretim hakkında bilgi için www.ssab.com adresindeki SSAB broşürlerine bakabilir veya techsupport@ssab.com adresinden Teknik Destek bölümümüze başvurabilirsiniz.

Bükme, kaynaklama, kesim, taşlama veya ürün üzerindeki diğer çalışmalarda, uygun sağlık ve güvenlik tedbirleri alınmalıdır.

İletişim ve Bilgi

www.ssab.com/contact