

## Strenx® Section 700

### Allmän produktbeskrivning

Kallformad profil av avancerat höghållfast stål

Strenx® Section 700 är en kallformad stålprofil tillverkad av varmvalsat, höghållfast stål med en lägsta sträckgräns på 700 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 700 uppfyller eller överträffar kraven i EN 10149-2. Toleranserna uppfyller eller överträffar i tillämpliga delar kraven i EN 10162.

Strenx® Section 700 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 700 finns som U-profil. Andra former och varianter finns på begäran.

Bas	50 - 400 mm
Sida	30- 200 mm
Vägg tjocklek	2.5- 10.0 mm
Max. längd	21 000 mm

### Dimensioner

Produkttyp	Bas (mm)	Sida (mm)	Tjocklek (mm)
U-Section	50- 400	30- 200	2.5- 10

Hörradie	2.50 - 2.99 Tjocklek mm	3.00 - 6.00 Tjocklek mm	6.01 - 10.00 Tjocklek mm
Minsta inre hörradie för ett 90° hörn	0.8 x t	1.2 x t	1.6 x t

t = vägg tjocklek.

### Mekaniska egenskaper

Tjocklek (mm)	Sträckgräns $R_{eH}^{1)2)}$ (min MPa)	Brottgräns $R_m$ (MPa)	Förlängning $A_{80}$ (%)	Förlängning $A_5$ (%)	Minsta inre hörradie för ett 90° hörn
2.50- 2.99	700	750- 950	10		0.8 x t

De mekaniska egenskaperna testas i längsriktningen.

1) Om  $R_{eH}$  inte är tillämpligt används  $R_p 0.2$ .

2) I tjocklekar >8 mm kan den minsta sträckgränsen vara 20 MPa lägre.

### 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	0.21	2.10	0.020	0.010	0.015	0.09	0.20	0.15

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)	0.24 (0.38)

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

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

## 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 700 har god svetsbarhet även i hörn och är lämpligt för värmeskärning. Alla vanliga svetsmetoder kan användas med matchande eller undermatchande tillsatsmaterial.

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

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 vid bockning, svetsning, skärning, slipning eller annat arbete med produkten måste vidtas.

## kontakt information

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