

Strenx® 650 Açık Profil

Genel Ürün Açıklaması

Gelişmiş yüksek dayanımlı, soğuk şekillendirilmiş çelik profil

Strenx® 650 Profil, minimum 650 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. Genel uygulama alanları kaldırma, elleçleme ve taşıma segmentlerindeki zorlu yük taşıma yapılarıdır.

Strenx® Profil 650'deki çelik EN 10149-2 standartlarını karşılar ve hatta aşar. Toleransları geçerli olduğunda EN 10162 standartlarını karşılar ve hatta aşar.

Strenx® 650 Profil, U-profil olarak temin edilebilir. Farklı şekiller ve çeşitler talep üzerine sağlanmaktadır. Profillerin maksimum uzunluğu 21 metredir; boya kesim profiller özel talep doğrultusunda temin edilebilir.

Ebat Aralığı

Strenx® 650 Açık profil , U-profil olarak mevcuttur. Farklı şekiller ve çeşitler talep üzerine sağlanmaktadır.

Taban uzunluğu	50 - 400 mm
Kenar uzunluğu	30- 200 mm
Cidar kalınlığı	2,5- 10,0 mm
Maks. uzunluk	21.000 mm

Ebatlar

Ürün çeşidi	Taban uzunluğu (mm)	Yana doğru uzunluk (mm)	Kalınlık (mm)
U-Section	50- 400	30- 200	2.5- 10

Köşe Yarıçapı	2.50 - 2.99 Kalınlık mm	3.00 - 6.00 Kalınlık mm	6.01 - 10.00 Kalınlık mm
90°'lik bir köşe için minimum iç köşe yarıçapı	0.8 x t	1.2 x t	1.5 x t

t = cidar kalınlığı.

Mekanik Özellikler

Kalınlık (mm)	Akma dayanımı $R_{eH}^{1)2)}$ (min MPa)	Çekme dayanımı R_m (MPa)	Uzama A_{80} (%)	Uzama A_5 (%)	90°'lik bir köşe için minimum iç köşe yarıçapı
2.50- 2.99	650	700- 850	12		0.8 x t
3.00- 6.00	650	700- 850		14	1.2 x t
6.01- 10.00	650	700- 850		14	1.5 x t

Mekanik özellikler boylamasına yönde test edilmiştir.

1) Eğer ReH uygulanamıyorsa Rp 0,2 kullanılır.

2) >8 mm kalınlıklarda minimum akma dayanımı 20MPa daha düşük olabilir.

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	0.21	2.00	0.025	0.010	0.015	0.09	0.20	0.15

1) Malzeme EN 10149-2 sınıf A veya sınıf B'ye göre sıcak daldırılmalı galvanize olacaksa, bu durum sipariş anında belirtilmelidir.

2) Nb, V ve Ti toplamı = maks. %0,22

Çelikte, tane küçültme işlemi yapılmıştır.

Karbon eşdeğeri

Kalınlık (mm)	2.5 - 10
Tipik CET	0.22
Tipik CEV	0.34

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

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

Toleranslar

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

Daha dar toleranslar talep üzerine sunulmaktadır.

Teslimat Koşulları

Açık profiller, termomekanik haddelenmiş çeliğin haddeli şekillendirmesiyle üretilmiştir.

Fabrikasyon ve Diğer Tavsiyeler

Kaynaklama, bükme ve işleme

Strenx® 650 Açık profil, köşe kısmı da dahil olmak üzere iyi kaynaklanabilir ve ısıl 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.

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