

**Strenx® 1100MC****Genel Ürün Açıklaması**

Strenx® 1100MC, daha güçlü ve daha hafif yapılar için minimum 1100 MPa akma dayanımına sahip, soğuk şekillendirme için yapılmış, sıcak haddelenmiş bir yapısal çeliktir.

Bu boylamasına kesilmiş saclar, dayanım seviyesiyle orantılı mükemmel düzeyde kalınlık doğruluğu ve yüzey kalitesi özellikleriyle, mamul ürünlerde olağanüstü bir yüzey bitirimi sağlar.

Tipik uygulamalar, zorlu yük taşıyıcı yapılar gibi çok çeşitli bileşenler ve parçaları içerir.

**Ebat Aralığı**

Strenx® 1100MC, boylamasına kesilmiş saclar halinde 3.00-8.00 mm kalınlıklarda, 1700 mm'ye kadar olan genişliklerde ve 16 metreye kadar olan uzunluklarda mevcuttur.

**Mekanik Özellikler**

| Kalınlık (mm) | Akma dayanımı R <sub>eH</sub> <sup>1)</sup> (min MPa) | Çekme dayanımı R <sub>m</sub> (MPa) | Germe A <sub>5</sub> (min %) | 90°'lik büküm için min. iç bükme yarıçapı <sup>2)</sup> |
|---------------|---|-------------------------------------|------------------------------|---|
| 3 - 8         | 1100  | 1250 - 1450                         | 7                            | 4.0 x t   |

Mekanik özellikler boylamasına yönde test edilmiştir.

<sup>1)</sup> Eğer R<sub>eH</sub> uygulanamıyorsa R<sub>p0.2</sub> kullanılır.

<sup>2)</sup> Hem boylamasına hem çapraz yönler için.

**Darbe Özellikleri**

| Test yönü   | Min. darbe enerjisi, Charpy V 10x10 mm test örnekler |
|-------------|--|
| boylamasına | 27 J/ - 40 °C  |

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 (max %) | Mn (max %) | P (max %) | S (max %) | Al (min %) |
|-----------|------------|------------|-----------|-----------|------------|
| 0.15      | 0.5        | 1.8        | 0.020     | 0.005     | 0.015      |

Çelikte, tane küçültme yapılmıştır.

Ek olarak Nb, V, Cr, Mo, B ve Ti kullanılabilir.

**Karbon Eşdeğeri CET(CEV)**

| Kalınlık (mm)  | 3.0 - 8.0   |
|----------------|-------------|
| Tipik CET(CEV) | 0.33 (0.56) |

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

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

**Toleranslar**

Ayrıntılı bilgi Strenx® Garanti broşürlerinde veya [www.ssab.com](http://www.ssab.com) adresinde verilmektedir.

## Kalınlık

Toleranslar Strenx® Kalınlık Garantilerine göre dir. Strenx® Garantileri, EN 10 051'e kıyasla daha dar kalınlık toleransları sunar.

## Uzunluk ve genişlik

Genişlik ve uzunluk toleransları SSAB standardına göre dir. SSAB standardı, EN 10 051'e kıyasla daha dar genişlik ve uzunluk toleransları sunar.

## Şekil

Toleranslar EN 10 051'e göre dir. SSAB standardına göre istek üzerine daha dar toleranslar oluşturulabilir.

## Düzlük

Toleranslar Strenx® Düzlük Garantileri Sınıf A'ya göre dir. Strenx® Yassılık Garantileri, EN 10 051'e göre daha dar toleranslar sunar. Düzlük garantileri yalnızca boylamasına kesilmiş rulo malzemeleri için geçerlidir.

## Yüzey özellikleri

EN 10 163-2 Sınıf A, Alt Sınıf 3'e göre.

## Teslimat Koşulları

Termomekanik olarak Haddelenmiş. Strenx® 1100MC, haddelenmiş yüzey halinde sunulmaktadır.

Teslimat gereklilikleri, SSAB broşürü Strenx® Guarantees-İngiltere kapsamında veya [www.ssab.com](http://www.ssab.com) adresinde görülebilir.

## Fabrikasyon ve Diğer Tavsiyeler

### Kaynaklama, bükme ve işleme

Strenx® 1100MC iyi bir kaynaklama, soğuk şekillendirme ve kesim performansına sahiptir.

Strenx® 1100MC, sıcak çalışma veya 200°C üzerindeki sıcaklıklarda ısıl işlem gerektiren uygulamalar için uygun değildir, çünkü malzeme garanti edilen özelliklerini kaybedebilir.

Üretim hakkında bilgi için [www.ssab.com](http://www.ssab.com) adresindeki SSAB broşürlerine bakabilir veya [techsupport@ssab.com](mailto: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](http://www.ssab.com/contact)