

Strenx® 700MC D/E**Genel Ürün Açıklaması**

700 MPa'da yüksek dayanımlı yapısal çelik

Strenx® 700MC D/E, daha güçlü ve daha hafif yapılar için minimum 700 MPa akma dayanımına sahip, soğuk şekillendirme için yapılmış, sıcak haddelenmiş bir yapısal çeliktir.

Strenx® 700MC D/E, EN 10149-2 kapsamında S700MC'nin gerekliliklerini karşılar veya aşar. Tipik uygulamalar, zorlu yük taşıyıcı yapılardaki çok çeşitli bileşenler ve parçaları içerir. Strenx® 700MC D/E rulo, dilme rulo veya boyuna kesilmiş saclar halinde sunulur.

Ebat Aralığı

Strenx® 700MC D/E, bobin, kesik bobin veya 16 metreye kadar olan uzunluklarda boylamasına kesilmiş saclar halinde 2.0-10.0 mm kalınlıklarda ve 1600 mm'ye kadar olan genişliklerde mevcuttur.

Mekanik Özellikler

Kalınlık (mm)	Akma dayanımı R _{eH} ^{1) 2)} (min MPa)	Çekme dayanımı R _m (MPa)	Germe A ₈₀ ⁴⁾ (min %)	Germe A ₅ (min %)	90°'lik bir büküm için min. iç bükme yarıçapı ³⁾
2 - 3	700	750 - 950	10	12 ⁵⁾	0.8 x t
3.01 - 6	700	750 - 950		12	1.2 x t
6.01 - 10	700	750 - 950		12	1.6 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.

³⁾ Hem boylamasına hem çapraz yönlere için.

⁴⁾ A₈₀ değeri < 3,00 mm sac kalınlıkları için geçerlidir.

⁵⁾ A₅ değeri t ≥ 3mm sac kalınlıkları için geçerlidir.

Darbe Özellikleri

Ürün sınıfı	Min. boyuna test. darbe enerjisi, Charpy V 10x10 mm test örnekleri
Strenx® 700MC D	40 J/ - 20°C
Strenx® 700MC E	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 ¹⁾ (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al _{tot} (min %)	Nb ²⁾ (max %)	V ²⁾ (max %)	Ti ²⁾ (max %)
0.12	0.21	2.10	0.020	0.010	0.015	0.09	0.20	0.15

¹⁾ Malzeme EN 10149-2 sınıf A veya sınıf B'ye göre sıcak daldırılmı galvanize olacaksa, bu durum sipariş anında belirtilmelidir. Daha yüksek Si-içerikli başka galvaniz sınıfları da anlaşma üzerine tedarik edilmektedir.

²⁾ Nb, V ve Ti toplamı = maks. %0,22

Çelikte, tane küçültme yapılmıştır.

Karbon Eşdeğeri CET(CEV)

Kalınlık (mm)	2 - 10
Tipik CET(CEV)	0.25 (0.39)

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

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

Toleranslar

Ayrıntılı bilgi Strenx® Garanti broşürlerinde veya www.ssab.com adresinde verilmektedir.

Kalınlık

Toleranslar Strenx® kalınlık garantilerine göredir. Strenx® garantileri, EN 10 051'e göre daha dar kalınlık toleransları sunar.

Uzunluk ve genişlik

Genişlik ve uzunluk toleransları SSAB standardına göredir. SSAB standardı, EN 10 051'e kıyasla daha dar genişlik ve uzunluk toleransları sunar. Uzunluk toleransları yalnızca boylamasına kesilmiş rulo malzemeleri için geçerlidir.

Şekil

Toleranslar EN 10 051'e göredir. İstek üzerine, SSAB standardına göre daha dar toleranslar sunulabilir.

Düzlük

Toleranslar Strenx® Düzlük Garantileri Sınıf A'ya göredir. 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® 700MC D/E haddelenmiş veya taşlanmış ya da kesme kenarlı olarak yüzeyi paklanmış koşulda mevcuttur.

Teslimat gereklilikleri, SSAB broşürü Strenx® Guarantees-İngiltere kapsamında veya www.ssab.com adresinde görülebilir.

Fabrikasyon ve Diğer Tavsiyeler

Kaynaklama, bükme ve işleme

Strenx® 700MC D/E iyi bir kaynaklama, soğuk şekillendirme ve kesim performansına sahiptir.

Strenx® 700MC D/E, soğuk biçimlenen bir çelik olarak 580°C'yi aşan sıcaklıklardaki ısı işlemler için uygun değildir, aksi takdirde malzeme garanti edilen özelliklerini kaybedebilir.

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

Bükme, kesim, taşlama veya ürün üzerinde sair suretle çalışma yapılırken, uygun sağlık ve güvenlik tedbirleri alınmalıdır.

İletişim ve Bilgi

www.ssab.com/contact