

Teknisk information

Stålkvalitet 2142M/520M

Varmvalset stang i henhold til EN 10025-1 og 10025-2, stålkvalitet 2142M/520M med forbedret skærbarhed. Stængerne er slagsejhedstestede ved -20°, min. 27 joule. Tolerancer i henhold til DIN 1013. Sammenlignelig standard SS 2142.

Kemisk analyse

	Si%	Mn%	P%	S%	V%	CEV%
Min.				.020		
Maks.	0,55	1,6	0,035	.040	0,09	0,45

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

Mekaniske egenskaber

Tilstand	Diam. mm	R _{eh} N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ % min.	Slagsejhedstestet min.	Temp.	HB
Valset	-70	380	490 - 630	22	27	-20	150-200
	70 - 200	350	490 - 630	20	27	-20	

Stålkvalitet S355J2

Varmvalset stang i henhold til EN 10025-1 og 10025-2, stålkvalitet S355J2. Stængerne er slagsejhedstestede ved -20°, min. 27 joule. Tolerancer i henhold til DIN 1013. Sammenlignelig standard SS 2172.

Kemisk analyse

	C%	Si%	Mn%	P%	S%	CEV%
Min.					.020	
Maks.	0,22	0,55	1,6	0,035	.040	0,49

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

Mekaniske egenskaber

Tilstand	Diam. mm	R _{eh} N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ % min.	Slagsejhedstestet min.	Temp.	HB
Valset / Normaliseret	200-250	300	470-630	21	27	-20	140-200
	251-290	290	470-630	20	27	-20	140-200

Stålkvalitet HYDAX 15

Varmvalset stang i henhold til EN 10025-1 og 10025-2, stålkvalitet Hydax 15, der er Si/Ca-behandlet og med øget svovlindhold for øget skærbarhed. Stålkvalitet er svejsbar. Tolerancer i henhold til DIN 1013. Mekaniske egenskaber som S355 (SS 2172)

Kemisk analyse

	C%	Si%	Mn%	P%	S%	V%	CEV%
Min.					0,08		
Maks.	0,2	0,55	1,6	0,035	0,12	0,09	0,47

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

Mekaniske egenskaber

Tilstand	Diam. mm	REH N/mm ² min.	R _m N/mm ²	A ₅ % min.	Slagsejhedstestet min.	Temp.	HB
Valset	40-80	355	490-630	20	27	-20	160-200
	81-90	345	490-630	20	27	-20	
	91-200	335	490-630	20	27	0	

Stålkvalitet 25CrMoS4 Q+T/SS 2225-03/05

Varmvalset sejhærdet stang i henhold til EN 10083-1 og 10083-3, stålkvalitet 25CrMoS4 Q+T med forbedret skærbarhed, mekaniske værdier i henhold til SS 2225-03/05. Ultralydtestet, struktur og finkornethedskontrolleret, verificering af "non-metallic inclusions". Tolerancer i henhold til DIN 1013.

Lagerføres både i varmvalset samt i skaldrejet udførelse. Slagsejhedstestede -20°, min. 27 joule. Hårdhed 190 - 325 HB. Sammenlignelig svensk standard SS 2225-03/05

Kemisk analyse

%	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%
Min.	0,22	0,10	0,60		.020	0,9	0,15
Maks.	0,29	0,40	0,90	0,025	.040	1,2	0,30

Mekaniske egenskaber

Tilstand	Diam. mm	Rp 0,2 N/mm ² min.	R _m N/mm ²	A ₅ % min.	Slagsejhedstestet min.	Temp.	HB
+ QT	- 40	700	900 - 1050	13	27	-20	270-325
+ QT	41 - 100	500	700 - 850	17	27	-20	205-250
+ QT	101 - 160	410	650 - 820	16	27	-20	190-240

Teknisk information

Stålkvalitet 42CrMoS4 Q+T/SS 2244-04/05

Varmvalset sejhærdet stang i henhold til EN 10083-1 og 10083-3, stålkvalitet 42CrMoS4 Q+T med forbedret skærbarhed, mekaniske værdier i henhold til SS 2244-04/05. Ultralydtestet, struktur og finkornethedskontrolleret, verificering af "non-metallic inclusions". Tolerancer i henhold til DIN 1013.

Lagerføres både i varmvalset samt i skaldrejet udførelse.

Slagsejhedstestede -20°, min. 27 joule. Hårdhed: 270 - 310 HB. Sammenlignelig svensk standard SS 2244-04/05.

Kemisk analyse

%	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%
Min.	0,38	0,10	0,60		0,020	0,9	0,15
Maks.	0,45	0,40	0,90	0,025	0,040	1,2	0,30

Mekaniske egenskaber

Tilstand	Diam. mm	Rp 0,2 N/mm ² min.	R _m N/mm ²	A ₅ % min.	Slagsejhedstestet min.	Temp.	HB
+ QT	-105	690	900-1050	12	27	-20	270-310
+ QT	106-160	600	800- 950	14	27	-20	235-285

Stålkvalitet 34CrNiMo6 Q+T/SS 2541-03

Varmvalset sejhærdet stang i henhold til EN 10083-1 og 10083-3, stålkvalitet 34CrNiMo6 Q+T med forbedret skærbarhed, mekaniske værdier i henhold til SS 2541-03. Ultralydtestet, struktur og finkornethedskontrolleret, verificering af "non-metallic inclusions". Tolerancer i henhold til DIN 1013.

Lagerføres både i varmvalset samt i skaldrejet udførelse. Slagsejhedstestede -20°, min. 27 joule. Hårdhed: 270 - 325 HB. Sammenlignelig svensk standard SS 2541-03.

Kemisk analyse

%	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Ni%	Mo%
Min.	0,30	0,10	0,50		.020	1,30	1,30	0,15
Maks.	0,38	0,40	0,80	0,025	.035	1,70	1,70	0,30

Mekaniske egenskaber

Tilstand	Diam. mm	Rp 0,2 N/mm ² min.	R _m N/mm ²	A ₅ % min.	Slagsejhedstestet min.	Temp.	HB
+ QT	- 280	700	900-1050	12	27	-20	270-325

Stålkvalitet C45R/SS 1672-08

Varmvalset stang i henhold til EN 10083-1 og 10083-3, stålkvalitet C45+H med forbedret skærbarhed. Ultralydtestet, struktur og finkornethedskontrolleret, verificering af "non-metallic inclusions".

Tolerancer i henhold til DIN 1013. Hærningsskrav (+H) for stangen. Hårdhed: 165 - 220 HB. Sammenlignelig svensk standard SS 1672-08.

Kemisk analyse

%	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%	Ni%	CR+Mo+Ni%
Min.	0,42		0,5		0,02				
Maks.	0,5	0,4	0,8	0,03	0,04	0,4	0,1	0,4	0,63

Mekaniske egenskaber

Tilstand	Diam. mm	Rp 0,2 N/mm ² min.	R _m N/mm ²	A ₅ % min.	HB
Valset, Ubehandlet	(16)-40	310	590-740	14	165-220
	(40)-63	300	590-740	14	165-220
	> 63	280	590-740	14	165-220

Stålkvalitet 16NiCrS4+HL/SS 2511-08

Varmvalset stang i henhold til EN 10084, stålkvalitet 16NiCrS4 + HL med forbedret skærbarhed. Ultralydtestet, struktur og finkornethedskontrolleret, verificering af "non-metallic inclusions". Tolerancer i henhold til DIN 1013. Stangen fås kun i skaldrejet udførelse. Hærningsskrav (+HL) for stangen. Hårdhed: Maks. 217 HB. Sammenlignelig svensk standard SS 2511-08.

Kemisk analyse

%	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Ni%	HB% maks.
Min.	0,13		0,7		0,02	0,6	0,8	
Maks.	0,19	0,4	1	0,035	0,04	1	1,1	217