

Descrizione generale del prodotto

Strenx® 900 è un acciaio strutturale con snervamento minimo di 900 MPa in funzione dello spessore.

Strenx® 900 offre una combinazione unica di resistenza e tenacità insieme ad una perfetta lavorabilità in officina. Le applicazioni più comuni sono strutture portanti, dove viene richiesta una riduzione di peso. Strenx® 900 soddisfa i requisiti della norma EN 10 025-6 per spessori e qualità S890. Strenx® 900E (conforme a S 890 QL) è disponibile in lamiere da treno con spessore di 4-100 mm, mentre Strenx® 900 F (conforme a S 890 QL1) è disponibile con spessore fino a 80 mm.

I vantaggi comprendono:

- Alta resilienza che fornisce un buona resistenza alle fratture
- Maggiore piegabilità e qualità superficiale
- Saldabilità con eccellente resistenza ZTA e tenacità
- Eccezionale coerenza: lamiera garantita da tolleranze ristrette

Gamma dimensionale

Strenx® 900 E è disponibile in lamiere da treno con spessore di 4 – 100 mm e Strenx® 900F è disponibile con spessore fino a 80 mm. Entrambe le qualità sono disponibili in larghezze fino a 3350 mm e lunghezze fino a 14630 mm a seconda dello spessore. Informazioni più dettagliate sulle dimensioni sono fornite nella gamma dimensionale

Proprietà meccaniche

Spessore (mm)	Snervamento $R_{p0.2}$ ¹⁾ (min MPa)	Carico di rottura R_m ¹⁾ (MPa)	Allungamento A_5 (min %)
4.0- 53.0	900	940- 1100	12
53.1- 100	830	880- 1100	12

¹⁾ Per provini trasversali in conformità alla EN 10 025.

Proprietà di impatto

Qualità	Energia minima di impatto, per test su provini trasversali Charpy V 10x10 mm ²⁾	Soddisfare i requisiti per
Strenx® 900 E	27 J/- 40 °C	S890QL
Strenx® 900 F	27 J/- 60 °C	S890QL1

²⁾ Salvo diversamente concordato, si applica la prova di resilienza trasversale secondo EN 10025-6 opzione 30. Per spessori tra 6-11,9 mm, vengono utilizzati provini Charpy-V sotto-dimensionati. Il valore minimo specificato è quindi proporzionale alla sezione trasversale del provino rispetto ad un provino intero (10x10).

Composizione Chimica (analisi di colata)

C ^{*)} (max %)	Si ^{*)} (max %)	Mn ^{*)} (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr ^{*)} (max %)	Cu (max %)	Ni ^{*)} (max %)	Mo ^{*)} (max %)	B ^{*)} (max %)
0.20	0.50	1.60	0.020	0.010	0.80	0.3	2.0	0.70	0.005

L'acciaio è a grano fine. *) Elementi di lega intenzionali.

Carbonio Equivalente massimo CET(CEV)

Spessore (mm)	4.0 - 80.0	80.1 - 100.0
CET(CEV)	0.39 (0.58)	0.41 (0.63)

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

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

Tolleranze

Maggiori dettagli sono reperibili nella brochure n. 41-General product information Strenx, Hardox, Armox and Toolox-UK e Garanzie Strenx™ o su www.ssab.com.

Spessore

Tolleranze conformi alle garanzie di spessore Strenx®. Le garanzie Strenx® rispondono ai requisiti della EN 10 029 Classe A ma offrono delle tolleranze più ristrette.

Lunghezza e larghezza

In conformità alla gamma dimensionale di SSAB. Tolleranze conformi alla EN 10 029 o allo standard di SSAB dietro accordo.

Formato

SSAB offre tolleranze conformi alla EN 10 029.

Planarità

Tolleranze conformi alla garanzia di planarità Strenx® classe C, che sono più restrittive della EN 10 029 classe N.

Proprietà della superficie

In conformità alla EN 10 163-2 Classe A, Sottoclasse 3.

Piega

Tolleranze conformi alla garanzia di piega Strenx® classe B.

Condizioni di fornitura

Viene fornito in stato bonificato (QT). Le lamiere vengono consegnate con bordi tranciati o tagliati termicamente. Bordo grezzo su richiesta. Maggiori informazioni sono disponibili nell'opuscolo 41- General product information Strenx®, Hardox®, Armox and Toolox-UK o su www.ssab.com.

Trasformazione e altri suggerimenti

Saldatura, piega e lavorazione meccanica

Per ulteriori consigli, è possibile consultare le brochure di SSAB su www.ssab.com o il supporto tecnico scrivendo a techsupport@ssab.com. Strenx® 900 ha ottenuto le sue proprietà meccaniche mediante tempra e conseguente rinvenimento. L'esposizione a temperature superiori ai 550°C può compromettere le proprietà del materiale.

È indispensabile ricorrere ad adeguate precauzioni per la salute e la sicurezza durante le operazioni di saldatura, taglio, molatura o altre lavorazioni sul prodotto. La molatura, soprattutto delle lamiere rivestite con primer, può produrre polvere con alta concentrazione di particelle.

Contatti e informazioni

www.ssab.com/contact