



STRENX 900

Allgemeine Produktbeschreibung

Der hochfeste Konstruktionsstahl mit 900 MPa

Strenx™ 900 ist ein Konstruktionsstahl mit einer garantierten Streckgrenze von mindestens 900 MPa, je nach Dicke.

Strenx 900 bietet eine einzigartige Kombination aus Festigkeit und Zähigkeit zusammen mit erstklassigen Werkstatteigenschaften. Zu den typischen Anwendungen gehören anspruchsvolle lasttragende Konstruktionen, bei denen ein geringes Gewicht erforderlich ist.

Strenx 900 erfüllt die Anforderungen von DIN EN 10025-6 für die S890 Güte und Dicken. Strenx 900 E (erfüllt S 890 QL) ist in Blechdicken von 4 bis 100 mm und Strenx 900 F (erfüllt S 890 QL1) in Blechdicken bis 80 mm erhältlich. Zu den Vorteilen gehören:

- Hohe Kerbschlagzähigkeit, die eine gute Bruchfestigkeit bietet
- Ausgezeichnete Biegsbarkeit und Oberflächenqualität
- Schweißbarkeit mit guter Festigkeit und Zähigkeit in der WEZ
- Ausgezeichnete Konsistenz in einem Blech, die durch enge Toleranzen gewährleistet wird

Abmessungsbereich

Strenx 900 E ist in Blechdicken von 4 bis 100 mm und Strenx 900 F in Blechdicken bis 80 mm erhältlich. Beide Güten sind in Breiten bis 3.350 mm und Längen bis 14.630 mm, je nach Dicke, erhältlich. Weitere Detailinformationen über Abmessungen finden Sie im Abmessungsprogramm.

Mechanische Eigenschaften

Thickness (mm)	Streckgrenze $R_{p0.2}$ ¹⁾ (min MPa)	Zugfestigkeit R_m ¹⁾ (MPa)	Bruchdehnung A_5 (min %)
4.0- 53.0	900	940- 1100	12
53.1- 100	830	880- 1100	12

¹⁾ Für Querprüfkörper nach DIN EN 10025.

STRENX 900

Aufpralleigenschaften

Güte	Mind. Queraufprallprüfung, Aufprallenergie, Charpy V 10 x10 mm Prüfkörper ²⁾	Meet Requirements For
Strenx 900 E	27 J/- 40 °C	S 890 QL
Strenx 900 F	27 J/- 60 °C	S 890 QL1

²⁾ Sofern nichts anderes vereinbart wird, gilt der Kerbschlagbiegeversuch quer nach DIN EN 10025-6, Option 30. Für Dicken zwischen 6 und 11,9 mm werden Charpy V-Prüfkörper kleinerer Größe verwendet. Der angegebene Mindestwert ist dann proportional zur Querschnittsfläche des Prüfkörpers, verglichen mit einem Prüfkörper in ganzer Größe (10 x 10 mm).

Chemische Zusammensetzung (Schmelzenanalyse)

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

Der Stahl ist ein Feinkornstahl. ^{*)} Vorgesehene Legierungselemente.

Maximaler Kohlenstoffäquivalent CET (CEV)

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

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

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

Toleranzen

Weitere Informationen finden Sie in der Broschüre 41 von SSAB- Allgemeine Produktinformationen über Strenx, Hardox, ArmoX und Toolox-UK und den Strenx™ Garantien oder auf www.ssab.com.

Thickness

Tolerances according to Strenx Thickness Guarantees. Strenx Guarantees meets the requirements of EN 10 029 Class A, but offers narrower tolerances.

Length and Width

According to SSAB's dimension program. Tolerances conform with EN 10 029 or to SSAB's standard after agreement.

Shape

SSAB offers tolerances according to EN 10 029.

Flatness

Tolerances according to Strenx Flatness Guarantee Class C, which are more narrow than EN 10 029 Class N.

Surface Properties

According to EN 10 163-2 Class A, Subclass 3.

STRENX 900

Bending

Tolerances according to Strenx Bending Guarantee Class B.

Lieferbedingungen

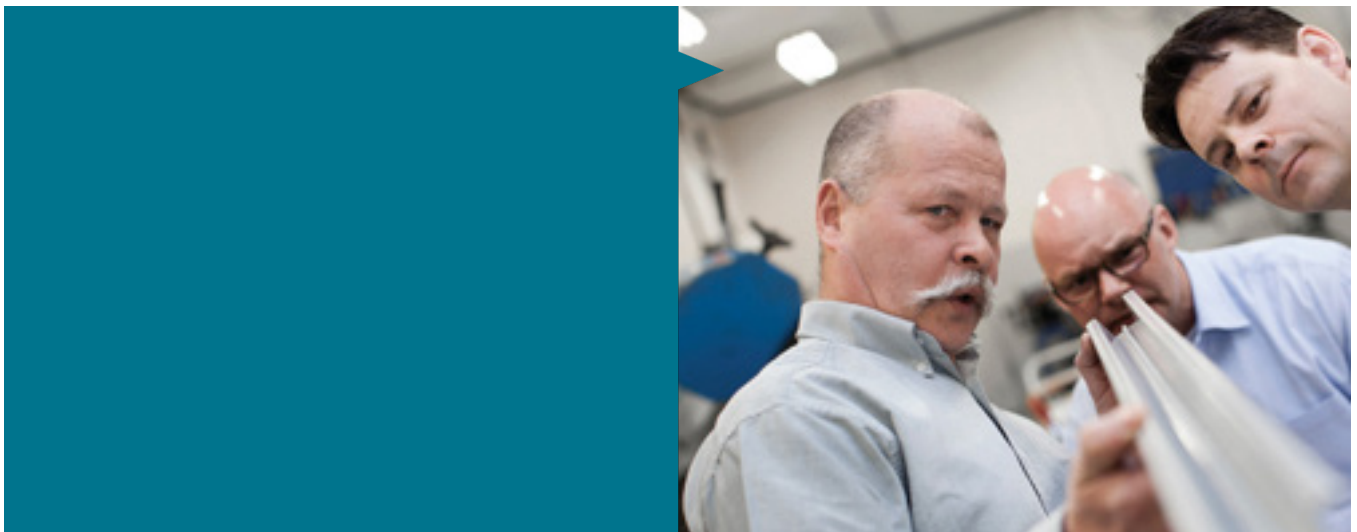
Die Lieferbedingungen sind Q+T (Vergütet). Die Bleche sind mit gescherten oder thermisch geschnittenen Kanten erhältlich. Unbeschnittene Kanten nach Vereinbarung. Die Lieferanforderungen sind in der Broschüre 41 von SSAB- Allgemeine Produktinformationen über Strenx, Hardox, Armax und Toolox-UK oder auf www.ssab.com zu finden.

Verarbeitung und andere Empfehlungen

Schweißen, Biegen und Bearbeiten

Empfehlungen finden Sie in den SSAB Broschüren auf www.ssab.com oder kontaktieren Sie den Tech Support unter techsupport@ssab.com.

Seine mechanischen Eigenschaften erhält Strenx 900 durch Abschrecken und anschließendes Härten. Die in den Lieferbedingungen dargestellten Eigenschaften können nicht aufrechterhalten werden, wenn der Stahl Temperaturen über 550 °C ausgesetzt wird. Beim Schweißen, Schneiden, Schleifen oder bei anderen Bearbeitungsweisen dieses Produkts sind geeignete Vorkehrungen zum Schutz der Gesundheit und für die Sicherheit zu treffen. Beim Schleifen insbesondere von grundierten Blechen kann Staub mit einer hohen Partikelkonzentration entstehen.



Bei Unstimmigkeiten hat die englische Version dieses Dokuments Vorrang. Laden Sie die aktuelle Version dieses Dokuments auf www.ssab.com herunter.
Hardox, Strenx, Docol, Dogal, Domex, Toolox, Laser, Armax, Ramor, GreenCoat sind Warenzeichen von SSAB Technology AB, Schweden