

Descripción general del producto

Strenx® 900 E/F es un acero estructural que con un límite elástico mínimo de hasta 830-900 MPa, dependiendo del espesor.

Strenx® 900 E cumplir los requisitos para S890QL en EN 10025-6 y Strenx® 900 F para S890QL1. Se usa normalmente para las estructuras de carga.

Algunas de sus ventajas:

- Resistencia alta frente al impacto, lo que proporciona una buena resistencia frente a las fracturas.
- Excelentes cualidades de plegado y calidad de superficie.
- Soldabilidad con excelente resistencia y dureza en la zona afectada por el calor (HAZ).
- Chapa de una consistencia excepcional garantizada por las tolerancias estrechas.

Rango de dimensiones

Strenx® 900 E está disponible en 4.0 - 120.0 mm de espesor y 960 F en 4.0 - 100.0 mm. Ambas calidades están disponibles en anchos de hasta 3350 mm y longitudes de hasta 14630 mm, en función del grosor. Encontrará información más detallada sobre este aspecto en el programa de dimensiones.

Propiedades mecánicas

Espesor (mm)	Límite de elasticidad R _{p0,2} (min MPa)	Tensión de rotura R _m (MPa)	Elongación A ₅ (min %)
4.0 - 53.0	900	940 - 1100	12
53.1 - 120.0	830	880 - 1100	12

Para probetas transversales.

Propiedades de impacto

Producto	Ensayo transversal, mín. energía de impacto, Charpy V probetas 10x10 mm ¹⁾	Cumplir los requisitos para
Strenx® 900 E	27 J / -40 °C	S890QL
Strenx® 900 F	27 J / -60 °C	S890QL1

¹⁾ A no ser que se indique lo contrario, se realizarán ensayos de impacto transversal de conformidad con EN 10025-6, opción 30. Para espesores de entre 6.0 - 11.9 mm, se usan probetas de Charpy V de tamaños inferiores. El valor mínimo especificado es en ese caso proporcional al área transversal de la probeta (muestra) en comparación con una probeta de tamaño estándar (10 x 10 mm).

Composición química (análisis de colada)

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	0.30	2.0	0.70	0.005

El acero es de grano refinado. *) Sustancias de aleación intencionadas.

Contenido en carbono equivalente CET(CEV)

Espesor (mm)	4.0 - 80.0	80.1 - 120.0
Máx CET(CEV)	0.39 (0.58)	0.41 (0.63)

$$CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40} \quad CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

Tolerancias

Encontrará información detallada en los folletos de SSAB garantías de Strenx® o en www.ssab.com.

Espesor

Tolerancias de conformidad con las garantías de espesor de Strenx®. Las garantías de Strenx® cumplen los requisitos de la norma EN 10029, clase A, pero con tolerancias más estrechas.

Largo y ancho

De conformidad con el programa de dimensiones de SSAB. Tolerancias de conformidad con la norma EN 10029 o con las normas SSAB mediante acuerdo.

Formato

Tolerancias de conformidad con la norma EN 10029.

Planitud

Tolerancias de conformidad con la garantía de planitud de Strenx®, clase C, que son más ajustadas que las especificadas en la norma EN 10029, clase N.

Propiedades superficiales

De conformidad con la norma EN 10163-2, clase A, subclase 3.

Condiciones de entrega

Se suministran en estado templado y revenido. Las chapas se entregan con los bordes cizallados o cortados térmicamente. Bordes sin recortar bajo pedido.

Los requisitos de entrega se detallan en el folleto de SSAB Strenx® Garantees o bien en www.ssab.com.

Producción y otras recomendaciones

Soldadura, doblado y mecanizado

Encontrará recomendaciones en los folletos de SSAB en www.ssab.com y también puede consultar con Tech Support.

Plegado conformidad con la garantía de plegado de Strenx®, clase B.

Las propiedades mecánicas de Strenx® 900 E/F se deben al proceso de revenido y posterior templado. Las propiedades del producto en el momento de la entrega no se conservarán si éste se somete a temperaturas superiores a 550°C.

Es importante adoptar las precauciones de seguridad adecuadas para soldar, cortar, rectificar o realizar otros trabajos con este producto. El rectificado, especialmente de las chapas recubiertas de imprimación, puede generar polvo con una elevada concentración de partículas.

Contacto e información

www.ssab.com/contact