

## Descrizione generale del prodotto

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

Strenx® 900 E/F 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 E/F soddisfa i requisiti della norma EN 10 025-6 per spessori e qualità S890. Strenx® 900E (conforme a S890QL) è disponibile in lamiera da treno con spessore di 4-100 mm, mentre Strenx® 900 F (conforme a S890QL1) 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 lamiera 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 $R_{p0.2}$ <sup>1)</sup> (min MPa)	Carico di rottura $R_m$ <sup>1)</sup> (MPa)	Allungamento $A_5$ (min %)
4.0 - 53.0	900	940 - 1100	12
53.1 - 100	830	880 - 1100	12

<sup>1)</sup> 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 <sup>2)</sup>	Soddisfare i requisiti per
Strenx® 900 E	27 J/ - 40 °C	S890QL
Strenx® 900 F	27 J/ - 60 °C	S890QL1

<sup>2)</sup> 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 <sup>*)</sup> (max %)	Si <sup>*)</sup> (max %)	Mn <sup>*)</sup> (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr <sup>*)</sup> (max %)	Cu (max %)	Ni <sup>*)</sup> (max %)	Mo <sup>*)</sup> (max %)	B <sup>*)</sup> (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 informazioni sono disponibili nell'opuscolo - Strenx® Guarantees o su [www.ssab.com](http://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. Le lamiere vengono consegnate con bordi tranciati o tagliati termicamente. Bordo grezzo su richiesta.

Maggiori informazioni sono disponibili nell'opuscolo - Strenx® Guarantees o su [www.ssab.com](http://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](http://www.ssab.com) o il supporto tecnico scrivendo a [techsupport@ssab.com](mailto:techsupport@ssab.com). Strenx® 900 E/F 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](http://www.ssab.com/contact)