SSAB Laser® 355ML Plus

Allmän produktbeskrivning

SSAB Laser® 355ML Plus är ett avancerat termomekaniskt valsat svetsbart finkornigt stål för laserskärning och kallformning. SSAB-garantin för planhet, både före och efter laserskärning, är ≤ 3 mm/m avvikelse.

SSAB Laser® 355ML Plus uppfyller och överträffar kraven för S355ML i EN 10025-4. Dubbel certifiering och CE-märkning kan fås på begäran.

Dimensionsintervall

Leveransformat	Tjocklek (mm)	Bredd (mm)	Längd (mm)
Varmvalsad plåt	8.0 - 30.0	1000 - 3300	2000 - 15000

Mekaniska egenskaper

Sträckgräns R_{eH} (min MPa)	Brottgräns R_m (MPa)	Förlängning A_5 (min %)	Minsta inre bockningsradie för en bockning på 90° [1] (x t)
355	470 - 630	22	1.0

De mekaniska egenskaperna provas tvärs valsningsriktningen.

[1] Bockningsgarantin gäller i både längs- och tvärsriktning.

Slagseghet

Minsta slagenergi för längsprovsstavar Charpy V 10x10 mm
40 J / -50 °C

Slagprov enligt EN ISO 148-1 utförs på tjocklekar ≥ 6 mm. Det angivna minsta värdet gäller för normalstora provstavar.

Kemisk sammansättning (chargeanalys)

C (max %)	Si (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	CEV (max)
0.12	0.03	1.60	0.020	0.015	0.38

Alla SSAB Laser® -stål är aluminiumtätade (Al ≥ 0.015 %) och finkornsbehandlade. Dessutom kan niob (Nb), vanadin (V), titan (Ti) och/eller bor (B) användas som enstaka legeringselement eller i vilken kombination som helst.

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

Toleranser

Alla SSAB Laser® -produkter levereras med SSAB Laser® -toleranser, vilket innebär ökade garantier jämförliga motsvarande EN-standarder. Detaljerad information finns på ssab.com.

Tjocklek

SSAB Laser® -toleranserna motsvarar 3/4 av EN 10029 som standard.

Bredd

-0/+4–10 mm beroende på tjocklek.

Längd

Nominell längd (mm)	Toleranser (mm)
2000 ❙ l ≤ 10000	- 0 / + 15
10000 ❙ l ≤ 15000	- 0 / + 20

Form

Toleranser enligt EN 10029.

Planhet

≤ 3 mm/m avvikelse från planhet för både leveranstillstånd och laserskurna delar.

Ytegenskaper

Enligt EN 10163-2 klass A, subklass 3.

Leveranstillstånd

Termomekaniskt valsad.

Yt- och kanttillstånd

Varmvalsad plåt: obetad yta och skurna kanter som standard.

Tillverkning och andra rekommendationer

Alla SSAB Laser® -produkter har optimerats för laserskärning, kallformning och svetsning.

SSAB Laser® ML Plus är ett avancerat termomekaniskt valsat svetsbart finkornigt stål för laserskärning och kallformning. Det är inte lämpligt för värmebehandling vid temperaturer över 580 °C, eftersom materialet då kan förlora sina garanterade egenskaper.

För information om tillverkning, se SSABs broschyrer på www.ssab.com eller konsultera Tech Support.

Lämpliga hälso- och säkerhetsåtgärder måste vidtas vid svetsning, skärning, slipning eller annat arbete med produkten. Slipning, speciellt av primerbelagd plåt, kan producera damm med hög partikelhalt.

Kontaktinformation

www.ssab.com/contact

Vid skillnader mellan språkversioner är det den engelskspråkiga versionen som har företräde. Mindre ändringar och uppdateringar av dokumenten kan ske. Hämta den senaste versionen på www.ssab.com

SSAB, Strenx, Hardox, Docol, GreenCoat, Toolox, Armox, Ramor, SSAB Domex, SSAB Laser, Raex, Duroxite är varumärken som tillhör SSAB-koncernen.