



AndroSal®700 (Bandblech)

Höherfeste Stähle zum Kaltumformen,
thermomechanisch gewalzt

Werkstoffnummer	-
Materialinformationsblatt (MIB)	
gemäß	
Festigkeitsklasse	D

Allgemeines

Die Forderung unserer Kunden nach kaltumformbaren Stählen mit höchster Festigkeit und hoher Spannungshomogenität führte zur Entwicklung der Produktgruppe AndroSal®. Der AndroSal®700 kombiniert hervorragende Verarbeitungseigenschaften mit einem besonders anspruchsvollen Abmessungsbe- reich (6 bis 12 Millimeter Dicke in Breiten 1.350 bis zu 1.500 Millimeter).

Darüber hinaus kann AndroSal® mit der Produkteigenschaft seca®xtra kombiniert werden. Seca®xtra zeichnet sich durch geringste Ebenheitsabweichungen am geschnittenen Bauteil aus.

Chemische Zusammensetzung^{1,2)}

(in Gewichtsprozent)

	min. in %	max. in %
C		0,12
Si	0,14	0,25
Mn		2,10
P		0,025
S		0,008
Al _{ges.}	0,015	
Ti		0,20
V		0,20
Nb		0,09
Mo		0,50
B		0,005
CEV ³⁾		0,50

1) Schmelzenanalyse

2) Summe Nb + V + Ti ≤ 0,22 %

3) Max. Kohlenstoffäquivalent

CEV (IIW) = C + Mn / 6 + (Cr + Mo + V) / 5 + (Cu + Ni) / 15

Aufgrund der chemischen Zusammensetzung ist eine gute Schweißbarkeit und Verzinkung gegeben (Verzinkungskategorie B).

Mechanische Eigenschaften⁴⁾

Streckgrenze R _{eH} in MPa
≥ 700

Bei Dicken > 8 Millimeter dürfen die Streckgrenzenwerte um 20 MPa niedriger sein.

Zugfestigkeit R _m in MPa
750 - 950

Bruchdehnung A ₅ in %
≥ 12

Nenndicke t in mm	min. Biegedorndurchmesser ⁵⁾
≤ 12,0	2 x t

4) Für die Ermittlung der Streckgrenze, Zugfestigkeit, Bruchdehnung und der Kerbschlagarbeit werden Längsproben verwendet.

5) Min. Biegeradius 180°, längs und quer zur Walzrichtung ermittelt.

Kerbschlagarbeit

(Optional bestellbar)

a)

Prüftemperatur in °C	Kerbschlagarbeit ⁶⁾ in J
- 20	≥ 40

b)

Prüftemperatur in °C	Kerbschlagarbeit ⁶⁾ in J
- 40	≥ 27

6) Für Charpy-V-Probe 10x10 Millimeter

Falls bei der Bestellung vereinbart, erfolgt der Nachweis der Kerbschlagarbeit an Längsproben bei -20 °C oder alternativ bei -40 °C. Dabei beträgt der Mittelwert der Kerbschlagarbeit aus 3 Proben mindestens

40 J bzw. 27 J. Ein Einzelwert darf den geforderten Mindestwert um höchstens 30 % unterschreiten. Die geforderten Mindestwerte verringern sich hierbei proportional zur Probenbreite.

Seca®xtra

(Optional bestellbar)

Nennbreite w in mm	max. Ebenheitsabweichung am Zuschnitt in mm
1.350 < w ≤ 1.500	10

Lieferbare Abmessungen

Bandblech ungebeizt, unbesäumt/besäumt

Dicke in mm	Breite in mm
6,00 - 12,00	1.350 - 1.500

Bandblech gebeizt, unbesäumt/besäumt

Dicke in mm	Breite in mm
6,00 - 8,00	1.350 - 1.500

Grenzabmaße und Formtoleranzen

Bandblech gemäß DIN EN 10051.

Oberflächenart

Bandblech gebeizt oder ungebeizt gemäß DIN EN 10163-2.

Lieferzustand, Prüfumfang und -bescheinigung

Für die Lieferung und Prüfung gelten die Bedingungen der DIN EN 10149-2, Abschnitte 7.2 und 8. Die Erzeugnisse werden im thermomechanisch gewalzten Zustand geliefert.

Prüfbescheinigungen gemäß DIN EN 10204 können wie folgt mitgeliefert werden: EDV, DFÜ, Fax, E-Mail, Papier.

Zusagen bezüglich bestimmter Eigenschaften oder eines bestimmten Verwendungszwecks bedürfen schriftlicher Vereinbarungen. Technische Änderungen sowie Satz- und Druckfehler vorbehalten.