



## L485MB 1)

Warmbreitband für die Herstellung von Großrohren

Werkstoffnummer	1.8977
gemäß	DIN EN 10208-2 <sup>2)</sup>
Festigkeitsklasse	D

1) Nach Vereinbarung auch nach anderen Standards oder Spezifikationen

2) entspricht X70M nach API 5L

### Allgemeines

Salzgitter Flachstahl liefert Warmbreitband zur Herstellung von Großrohren. Diese werden überwiegend zum Transport von Gasen und Flüssigkeiten unter hohem Druck und als Rammrohre eingesetzt. Für die Herstellung stehen unterschiedliche Technologien zur Verfügung. Die Normen DIN EN 10208-2 und API 5L geben die zu erreichenden technologischen Werte für das Rohr wieder. Salzgitter Flachstahl gewährleistet bei diesen Güten technologische Werte am Warmbreitband, die bei Bestellung des Rohrvormaterials abgestimmt werden müssen. Informationen zu Rohrdurchmesser und Schweißverfahren erlauben das Abschätzen der Werte am Rohr<sup>3)</sup>. Die Großrohrgüten (nach API 5L bis X70 bzw. DIN EN 10208-2 bis L485MB) von Salzgitter Flachstahl sind für den Einsatz in Fernleitungen durch den Technischen Überwachungsverein (TÜV) geprüft und zugelassen (einschl. DIN 2470, Teil 2).

3) Die Vorgaben für die am Warmband einzuhaltenden Werte liegen im Verantwortungsbereich des jeweiligen Kunden

### Chemische Zusammensetzung<sup>4)5)</sup> (in Gewichtsprozent)

	min. in %	max. in %
C		0,16 <sup>6)</sup>
Si		0,45
Mn		1,70 <sup>6)</sup>
P		0,025
S		0,020
Ti		0,06 <sup>7)</sup>
V		0,10 <sup>7)</sup>
Nb		0,06 <sup>7)</sup>
Mo		8)
C <sub>E</sub>		0,43 <sup>9)</sup>

4) Schmelzenanalyse

5) 0,015 ≤ Al<sub>ges</sub> < 0,060; N ≤ 0,012; Al/N ≥ 2; Cu ≤ 0,25; Ni ≤ 0,30; Cr ≤ 0,30; Mo ≤ 0,10

6) Für jede Verminderung um 0,01% unter den max. Kohlenstoffgehalt ist eine Erhöhung des Mangan-gehaltes um 0,05 % über den festgelegten Höchstwert zulässig, wobei die Erhöhung auf 0,2% begrenzt ist.

7) Die Summe der Gehalte an V, Nb, und Ti darf 0,15% nicht überschreiten.

8) Bei diesen Stahlsorten können nach Vereinbarung bis zu 0,35 % Molybdän zugegeben werden.

9) Ein Kohlenstoffäquivalent

$$C_E = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Cu + Ni)/15$$

ist nur für die Stückanalyse festgelegt.

### Mechanische Eigenschaften<sup>10)</sup>

Nenndicke e in mm	Streckgrenze R <sub>10,5</sub> in MPa
≤ 25mm	485 – 605

Nenndicke e in mm	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> in MPa
≤ 25mm	≥ 570

Nenndicke e in mm	Streckgrenzenverhältnis R <sub>10,5</sub> /R <sub>m</sub> <sup>11)</sup> in %
≥ 3	≥ 0,85

Nenndicke e in mm	Bruchdehnung A in %
	≥ 18

Nenndicke e in mm	Bruchdehnung A in %
	≥ 18

10) Werte für Rohrumfangsproben

11) Die Werte gelten für das endgefertigte Rohr, nicht für das von uns gelieferte Vormaterial.

### Fallgewichtsversuch

Die Stahlsorte kann in Absprache unter Gewährleistung von DWTT-Werten nach DIN EN 10274 geliefert werden.

### Warmumformbarkeit

Bei den thermomechanisch gewalzten Stahlsorten L245MB–L485MB kann eine Warmumformung oberhalb 580 °C ein Absinken von Streckgrenze und Zugfestigkeit zur Folge haben und ist deshalb zu vermeiden. Wenn eine Verarbeitung der Rohre zu Warmbögen (Induktionsbögen) vorgesehen ist, muss dieser Verwendungszweck mit dem Hersteller abgestimmt werden.



## L485MB

Warmbreitband für die Herstellung  
von Großrohren

### Schweißen

Der Stahl ist bei Beachtung der allgemeinen Regeln der Technik nach allen elektrischen Verfahren von Hand als auch maschinell schweißbar. Unter üblichen Verlegebedingungen ist ein Vorwärmen des Stahles zum Schweißen nicht erforderlich. Es ist zu berücksichtigen, dass das Verhalten dieses Stahls während des Schweißens und danach nicht nur von dem Werkstoff, sondern auch von den Bedingungen beim Schweißen der Rohrleitung abhängt und von diesen beeinträchtigt werden kann. Als Schweißzusatzwerkstoff sind die dieser Festigkeitsgruppe entsprechenden zugelassenen Schweißdrähte bzw. Elektroden zu verwenden.

### Lieferbare Abmessungen

Warmbreitband ungebeizt, unbesäumt

Dicke in mm	Breite in mm
6,00 – 25,40	900 – 1.500

Dicken unter 6,00 mm auf Anfrage.

Breiten bis 2.000 mm auf Anfrage.

Auf Wunsch kann das Material gebeizt und/  
oder gespalten geliefert werden.

### Lieferzustand, Prüfumfang und -bescheinigung

Die Lieferung und Prüfung kann in Anlehnung an die DIN EN 10208-2 bzw. API 5 L vereinbart werden.