



K-STANDARD

11020.0004

Handläggare
GFFastställd av
Stefan Johansson /Giltig fr o m
1999-09-01Utg
1Sid
1 (2)

Höghållfasta kallformningsstål

High yield strength steels

Denna standard överensstämmer i sak med SS-EN 10149-2.

This standard is in compliance with EN 10149-2.

Standarden gäller för termomekaniskt valsade platta produkter av höghållfast kallformningsstål.

The standard is valid for thermomechanically rolled flat products of high yield strength steel.

Material enligt denna standard ersätter SS 2644. För Kalmar gäller även att de ersätter SS 1312, SS 1412, SS 2132, SS 2134 och SS 2172.

Materials according to this standard replaces SS 2644. For Kalmar it also replaces SS 1312, SS 1412, SS 2132, SS 2134 och SS 2172.

MATERIALFORDRINGAR

MATERIAL REQUIREMENTS

Sammansättning

Composition

Stålsort Steel grade	Stålnummer Steel number	C % max	Si % max	Mn % max	P % max	S % max	Nb % max ¹⁾	V % max ¹⁾	Al % min	Ti % max ¹⁾
S355MC	1.0976	0,12	0,50	1,50	0,025	0,020	0,09	0,20	0,015	0,15

¹⁾ Summan av Nb, V och Ti ska vara max 0,22%.

¹⁾ The sum of Nb, V and Ti shall be max. 0,22%.

Mekaniska egenskaper

Mechanical properties

Stålsort Steel grade	Stålnummer Steel number	ReH N/mm ² min	Rm N/mm ²	Brottförlängning Elongation after fracture A % min		Minsta rekommenderade inre bockningsradie ¹⁾ Minimum recommended inside bend radii ¹⁾		
				t < 3	t ≥ 3	t ≤ 3	3 < t ≤ 6	t > 6
S355MC	1.0976	355	430 - 550	19	23	0,25 t	0,5 t	1,0 t

¹⁾ Värdena gäller för bockningsvinkel ≤ 90°.

¹⁾ The values are applicable for bend angles ≤ 90°.

Slagseghet

Impact strength

Option 5 ska anges vilket innebär att minimivärde för slagseghet vid slagprovning på längsprov ska vara 40 J vid - 20°C.

Option 5 shall be stated which indicates that the minimum impact energy value for impact test on longitudinal test pieces will be 40 J at - 20°C.

Detta gäller endast t ≥ 6 mm godstjocklek.

This is valid only for material thickness ≥ 6 mm.

Ytbeskaffenhet

Surface finish

Tillåtna ytdiskontinuiteter och krav på reparation av ytfel genom slipning specificeras i EN 10163.

Permissible surface discontinuities and requirements for repair of surface defects by grinding are specified in EN 10163.

LEVERANSTILLSTÅND

DELIVERY CONDITION

Produkterna levereras termomekaniskt valsade.

The products are delivered in thermomechanically rolled condition.

Option 2 ska anges vilket innebär att produkten levereras med glödskalessade ytor.

Option 2 shall be stated which indicates that the product shall be delivered with descaled surfaces.

BEARBETNINGSEGENSKAPER

MANUFACTURING CHARACTERISTICS

Svetsning

Welding

Stålet är lämpligt för vanliga svetsningsprocesser.

The material is suitable for normal welding procedures.



K-STANDARD

11020.0004

Handläggare

Fastställd av

Giltig fr o m

Utg

Sid

GF

Stefan Johansson /

1999-09-01

1

2 (2)

Höghållfasta kallformningsstål

High yield strength steels

Bockning

Stålet är lämpligt för kallbockning utan risk för sprickbildning.

Bending

The material is suitable for cold bending without cracking.

BETECKNINGAR

Följande ska anges vid beställning

- hänvisning EN 10149-2
- stålsort S355MC
- glödskalessade ytor option 2
- min slagseghet ($t \geq 6$ mm) option 5
- dimensioner och kvantiteter

Exempel:

EN 10113-2 / S355MC, option 2 och 5

DESIGNATION

Following should be given in the order

- reference EN 10149-2
- steel grade S355MC
- descaled surfaces option 2
- min. impact energy ($t \geq 6$ mm) option 5
- dimensions and quantity

Example:

EN 10113-2 / S355MC, option 2 och 5