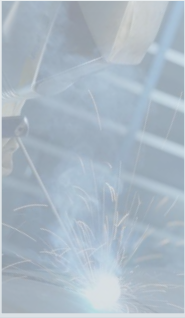
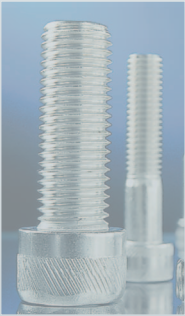


Walzdraht

Schweißen



Kaltumformung



Federn



Hochtemperatur



Duplex



Dank einer Firmengeschichte die bereits im Jahre 1873 begann, gehört Fagersta Stainless AB zu einem der weltweit führenden Herstellern von rostfreiem Walzdraht und Draht. Dank speziell abgestimmten Produkten, mit einfachen bis hohe Anforderungen, erfüllen wir die Wünsche unserer Kunden.

CHARAKTERISTISCHE EIGENSCHAFTEN FÜR DUPLEX-STÄHLE

Duplex-Stahl sind häufig gekennzeichnet durch:

- Gute Korrosionseigenschaften
- Gute mechanische Eigenschaften
- Gute Dauerfestigkeitseigenschaften
- Hoch Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung
- Gute Schweißseigenschaften

UNSERE DUPLEXSTAHLORTEN

Wir bieten eine breite Palette von Duplexstählen für viele verschiedene Anwendungen, z.B. Kaltstauch-, Schweiß- und Blankdraht für allgemeine Anwendungen. Unsere Stahlsorten haben gleichbleibende chemische Analysen und deshalb die selben Eigenschaften von Lieferung zu Lieferung. Wir empfehlen Ihnen folgende Standardgüten:

EN. Nr	TYPE / AWS		FAGERSTA	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	TS	CWH	Md30	PRE
				%	%	%	%	%	%	%	N/mm ²		Nohara	
1.4162		2101	R 617.10	0.030	0.70	5.00	21.50	1.50	0.30	0.220	730-830			28
1.4362		2304	R 630.10	0.015	0.45	0.95	22.50	4.70	0.25	0.110	680-780			26
1.4362		2304	R 630.21	0.015	0.45	0.95	22.50	4.70	0.25	0.110	680-780			26
1.4662		2209	R 646.21	0.013*	0.50	1.60	23.00	8.75	3.15	0.160	750-850			37
1.4462		2205	R 647.70	0.017	0.50	0.85	22.20	5.20	3.20	0.180	780-880			37
	312	29-9	R 656.70	0.100	0.40	1.85	30.35	9.20	0.34*	0.055	760-860			32

(Andere Güten aus unserem Standardsortiment sind auf der Rückseite abgebildet.)

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN UND VERFORMUNGSHÄRTE

Je nachdem, welche Form und gewünschte Zugfestigkeit ein Endprodukt hat, sollte der Draht eine bestimmte Duktilität (Verformbarkeit) für die Kaltverformung haben um so ein bestimmtes Niveau der Verformungshärte zu erreichen. Folgende Messmethoden werden angewendet:

CWH-factor "Cold Work Hardening Factor", eine Matrix, bestehend aus C, Cr und Ni-Gehalt. Der Faktor variiert zwischen 80 bis 150 und steigt mit zunehmender Verformungshärte im Stahl.

Md30 Die Temperatur (° C) bei 30% wahrer Dehnung (etwa 25% Querschnittminderungsrate) macht 50% der austenitischen Umformphase zu Martensit aus. Eine höhere Temperatur bedeutet höhere Verformungshärte im Stahl.

KORROSION

PRE (= Pitting Resistance Equivalent = Cr + 3.1 x Mo + 25 x N) ist ein Faktor, verschiedener Chemikalien im Hinblick auf Loch- und Spaltkorrosion in korrosiven Umgebungen. Ein höherer Wert bedeutet eine bessere Beständigkeit. In der obigen Tabelle ist PRE für die Standardgüten welche wir für Duplex empfehlen dargestellt.

OBERFLÄCHEN

Direkt Kühlung (DK) ASTM 10-13
 Inline Glühen (DST) ASTM 5-8
 Satz Glühen (SG) ASTM 3-6

Unsere Standardverfahren ist es, den Walzdraht in gebeizt zu liefern.

ABMESSUNGEN

5.0

18.0

Standard: 5 – 18 mm (.197" - .709") Schritten (MOQ:s für einige Abmessungen)

Toleranzen: 5.0 – 10.0 +/-0.15
 >10.0 – 18.0 +/-0.20

Ovalität: Maximal 60% der gesamten Toleranzspanne.

Oberflächenklassen: Klasse 3 ist die Standard-Klasse, die ein Tiefenfehler von max. 0,10 mm für Dimensionen ≤10 mm und 1% des Durchmessers für Abmessungen > 10 mm hat. Walzdraht für Schweißdraht hat Klasse 2 (max. 0,20).

LIEFERMÖGLICHKEIT

Ringgewicht: ca. 1000 kg

Außendurchmesser: Max 1250 mm

Innendurchmesser: Max 950 mm

