

VAHVAT JA KESTÄVÄMMÄT RAKENTEET STRENX®-PUTKILLA

Strenx®-rakenneteräs auttaa tekemään tuotteistasi lujempia, kevyempiä, turvallisempia, kilpailukykyisempiä sekä ympäristöystävällisempiä. Kutsumme sitä korkean suorituskyvyn teräkseksi, sillä se tekee rakenteista kestävämpiä kuin tavallinen rakenneteräs.

Erikoislujia Strenx®-rakenneputkia on saatavilla pyöreinä, neliömuotoisina ja suorakulmaisina— jopa asiakasräätälöidyt erikoismuodot ovat mahdollisia. Strenx®-putkien lujuus-painosuhte on erinomainen ja ne takaavat laitteidesi tehokkuuden.

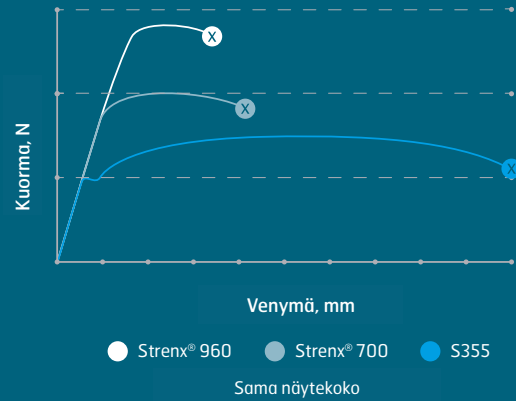
STRENX®-PUTKIEN HYÖDYT

- Aloitustilanteesta riippuen suunnittelijat voivat vähentää teräsrakenteiden painoa jopa 30 % käyttämällä ohuempia ja lujempia putkia.
- Kevyemmät laitteet ovat resurssitehokkaampia ja säästävät energiaa käytössä.
- Vahvempi silloin, kun sitä tarvitaan eniten matalissa lämpötiloissa.
- Mittatarkat putket tuotantoerästä toiseen.
- Hitsatuissa rakenteissa hitsausaika ja hitsausaineväikkeen kulutus on merkittävästi pienempi.
- Voidaan hitsata perinteisillä hitsausmenetelmillä, helpompi korjata kuin muut materiaalit.
- Pienemmät materiaalikustannukset kuin alumiinilla tai hiilikuidulla.
- Parempi lujuus-painosuhte kuin korkealujuisella alumiinilla.
- Pienemmät elinkaaren aikaiset ympäristövaikutukset kuin alumiinilla.
- Teräs on 100-prosenttisesti kierrätettävissä.

KORKEAN MYÖTÖLUJUUDEN EDUT

Teräs, jonka myötölujuus on 700–960 Mpa, kestää paljon suurempaa rasitusta kuin S355-teräs.

Tämä tarkoittaa, että samoilla kuormataseilla voidaan käyttää ohuempaa terästä, tai että kuorma voi samoja mittoja käytettäessä olla suurempi. Kummassakin tapauksessa suurempi myötölujuus parantaa suorituskykyä.



STRENX® TUBE 700MLH

Äärimmäistä sitkeyttä kylmiin olosuhteisiin

Iskusitkeys: 27 J -50 °C:ssa
Pyöreä: 42,4–323,9 mm
Neliönmuotoinen:
40 x 40–300 x 300 mm
Suorakulmainen:
50 x 30–400 x 200 mm*
Seinämän paksuus: 2,0–10,0 mm
Tehdas pituus: 6–12/18 m
Standardi: EN 1090-2, EN 10219

STRENX® TUBE 900MH

Erikoisluja rakenneputki, useissa eri muodoissa

Iskusitkeys: 40 J -20 °C:ssa
Pyöreä: 139,7–244,5 mm
Neliönmuotoinen:
100 x 100–200 x 200 mm
Suorakulmainen:
120 x 80–250 x 150 mm*
Seinämän paksuus: 4,0–6,0 mm
Tehdas pituus: 6–12/18 m
Standardi: EN 10219-3

STRENX® TUBE 960MH

Erikoisluja rakenneputki, useissa eri muodoissa

Iskusitkeys: 40 J -20 °C:ssa
Pyöreä: 139,7–244,5 mm
Neliönmuotoinen:
100 x 100–200 x 200 mm
Suorakulmainen:
120 x 80–250 x 150 mm*
Seinämän paksuus: 4,0–6,0 mm
Tehdas pituus: 6–12/18 m
Standardi: EN 10219-3

STRENX® TUBE 700QLH

Plasmahitsattu, erittäin sitkeä putki

Iskusitkeys: 40 J -40 °C:ssa.
Pyöreä: 76,1–133,0 mm
Seinämän paksuus: 3,0–6,0 mm
Tehdas pituus: 6–12 m
Standardi: 10210-2

STRENX® TUBE 960QLH

Plasmahitsattu, erittäin sitkeä ja luja putki

Iskusitkeys: 40 J -40 °C:ssa.
Pyöreä: 76,1–133,0 mm
Seinämän paksuus: 3,0–6,0 mm
Tehdas pituus: 6–12 m
Standardi: EN 10210-2

* Muita muotoja ja kokoja on saatavana pyynnöstä.





Equalizer keventää kuormaa maataloudessa

Asiakkaamme saivat 40 % kevyemmän istutuskoneen, kun siirryimme käyttämään erikoislujuja Strenx® -rakenneputkia. Equalizerin toimitusjohtaja Gideon Schreuder kertoo.



Spierings luottaa nostureissaan Strenx®-putkiin

Hollantilainen Spierings Mobile Cranes suunnittelee ainutlaatuisia Strenx® Tube 700MLH- ja Strenx® 700MC -teräksestä valmistettuja mobiilnostureita, jotka päihittävät kilpailijansa.



Mapro Systems valmistaa kevyitä traktoreita Strenx®-putkista

”Käytimme alustassamme aiemmin muita teräksiä. Kun otimme käyttöön Strenx®-teräksen muutamia vuosia sitten, pystyimme heti kasvattamaan kokoa painoa lisäämättä”, Mapro Systemsin omistaja ja keksijä Mats Andersson kertoo.

Lisää ennustettavaa suorituskykyä konepajoille



Terminen leikkaus

Strenx®-putken ominaisuudet ja pinta tekevät siitä täydellisen laserleikkaukseen. Strenx®-putkien terminen leikkaus on mahdollista myös poltto- ja plasmaleikkauksella.



Koneistus

Strenx®-putkia voidaan yleensä työstää ilman erikoislaitteita. Suosittelemme pikateräs- tai karbiditeriä käytettäväksi vakaisissa koneistuskeskuksissa.



Hitsaus

Strenx®-putkia voidaan hitsata millä tahansa tavanomaisella hitsausmenetelmällä. MAG-hitsaus on nykyään menetelmistä yleisin, koska se on erittäin helppo automatisoida korkean tuottavuuden saavuttamiseksi.



Mekaaninen leikkaus

Strenx®-putkia voi sahata tavanomaiseen tapaan. Sahanterän kulumisen voi olla perinteiseen teräksen verrattuna vähäisempää, sillä pieni hiilikvivalentti vähentää pitkittäisen hitsaussauman karkenemistä hitsausprosessissa.

Strenx®-takuut

Strenx®-putket ja -profiilit täyttävät tai ylittävät eurooppalaisten standardien toleranssivaatimukset: EN10219 kylmämuovatuille hitsatuille rakenneputkille ja EN10210 kuumamuovatuille rakenneputkille.



Ota yhteyttä saadaksesi tukea

Strenx®-teräksen käyttäjänä voit hyödyntää tukeamme. Jos sinulla on teknisiä kysymyksiä, ota yhteyttä SSAB:n tekniseen tukeen.



SSAB on maailmanlaajuisesti toimiva pohjoismainen ja yhdysvaltalainen teräsyhtiö. SSAB:n lisäarvoa tarjoavat tuotteet ja palvelut on kehitetty tiiviissä yhteistyössä asiakkaiden kanssa. Tavoitteena on entistä vahvempi, kevyempi ja kestävämpi maailma. SSAB:llä on työntekijöitä yli 50 maassa. Ja tuotantolaitoksia Ruotsissa, Suomessa ja Yhdysvalloissa. Yhtiö on noteerattu Nasdaq Tukholmassa ja toissijaisesti Nasdaq Helsingissä. www.ssab.com.



strenx.com

SSAB
P.O. Box 70
SE-101 21 Stockholm
SWEDEN

Käyntiosoite:
Klarabergsviadukten 70
Puhelin: +46 8 45 45 700
Sähköposti: contact@ssab.com

Strenx® on SSAB-konsernin tuotemerkki.

Tässä esitteessä on vain yleistietoja. SSAB AB ei vastaa ohjeiden soveltuvuudesta eri käyttökohteisiin. Käyttäjän vastuulla on määritellä, testata ja vahvistaa itsenäisesti kaikkien tuotteiden ja sovellusten soveltuvuus. SSAB AB julkaisee tässä annetut tiedot sellaisenaan kaikkein virheineen. Kaikki tällaiseen tietoon liittyvät riskit ovat käyttäjän vastuulla.

Copyright © 2021 SSAB AB. Kaikki oikeudet pidätetään.

SSAB