

Descripción general del producto

Acero extremadamente resistente de 1300 MPa

Strenx® 1300 es un acero estructural de extremadamente resistente con un límite de elasticidad mínimo de 1300 MPa.

Entre las aplicaciones más habituales se incluyen las estructuras de carga que requieren un peso muy ligero. SSAB diseñó Strenx 1300 para fabricar las soluciones de acero más ligeras posibles y para proporcionar una alternativa frente a otros materiales.

Algunas de las ventajas de Strenx® 1300 son:

- Buena soldabilidad con excelente resistencia y dureza en la zona afectada por el calor (HAZ)
- Chapa de consistencia excepcional garantizada por las tolerancias estrechas
- Alta resistencia al impacto que proporciona a su vez resistencia frente a las fracturas
- Excelentes cualidades de plegado y calidad de superficie

Rango de dimensiones

Strenx® 1300 está disponible en chapas de 4 – 15 mm de espesor. Strenx® 1300 está disponible en anchos de hasta 2900 mm y longitudes de hasta 14 630 mm, en función del grosor. Encontrará información más detallada sobre este aspecto en el programa de dimensiones.

Propiedades mecánicas

Espesor (mm)	Límite de elasticidad $R_{p0.2}$ ¹⁾ (min MPa)	Tensión de rotura R_m ¹⁾ (min MPa)	Elongación A_5 (min %)
4.0 - 15.0	1300	1400 - 1700	8

¹⁾ Para probetas transversales conforme a EN 10 025.

Propiedades de impacto

Calidad	Ensayo transversal mínimo, energía de impacto, Charpy V probetas 10x10 mm ²⁾
Strenx® 1300 E	27 J/ - 40 °C
Strenx® 1300 F	27 J/ - 60 °C

²⁾ A no ser que se especifique lo contrario, se realizará ensayos de impacto transversal de conformidad con EN 10025-6, opción 30. Para espesores de entre 6 - 11,9 mm, se usan probetas de Charpy V de tamaños inferiores. El valor mínimo especificado es en ese caso proporcional al área transversal de la probeta en comparación con una probeta de tamaño estándar (10 x 10 mm).

Composición química (análisis de colada)

C ^{*)} (max %)	Si ^{*)} (max %)	Mn ^{*)} (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr ^{*)} (max %)	Cu (max %)	Ni ^{*)} (max %)	Mo ^{*)} (max %)	B ^{*)} (max %)
0.25	0.50	1.40	0.010	0.003	0.80	0.30	3.0	0.70	0.005

El acero es de grano refinado. ^{*)} Sustancias de aleación intencionadas.

Contenido máximo en carbono equivalente CET (CEV)

Espesor (mm)	4.0 - 15.0
1300 E CET(CEV)	0.43 (0.67)
1300 F CET(CEV)	0.43 (0.67)

$$CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$$

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

Tolerancias

Encontrará información más detallada en el folleto de SSAB 41- Información general sobre los productos Strenx®, Hardox®, Armox® y Toolox®- Reino Unido, y Garantías de Strenx® o en www.ssab.com.

Espesor

Tolerancias de conformidad con las garantías de espesor de Strenx®. Las garantías de Strenx® cumplen los requisitos de EN 10 029, clase A, pero con tolerancias aun más ajustadas.

Largo y ancho

De conformidad con el programa de dimensiones de SSAB. Tolerancias de conformidad con la norma EN 10 029.

Formato

SSAB ofrece tolerancias de conformidad con la norma EN 10 029.

Planicidad

Tolerancias de conformidad con las garantías de planicidad de Strenx®, clase D, que son más ajustadas que las especificadas en la norma EN 10 029, clase N.

Propiedades de superficie

De conformidad con la norma EN 10 163-2, clase A, subclase 3.

Plegado

Tolerancias de conformidad con la garantía de plegado de Strenx®, clase D.

Condiciones de entrega

Se suministran en estado templado o templado y revenido. Las chapas se entregan con los bordes cizallados o cortados térmicamente. Bordes sin recortar bajo pedido. Los requisitos de entrega se detallan en el folleto de SSAB 41- Información general de productos Strenx®, Hardox®, Armox® y Toolox®- Reino Unido o bien en www.ssab.com.

Manufactura y otras recomendaciones

Soldadura, plegado y mecanizado

Encontrará recomendaciones en los folletos de SSAB en www.ssab.com y también puede consultar con Tech Support, en techsupport@ssab.com.

Las propiedades mecánicas de Strenx® 1300 se deben al proceso de templado y, según lo consideremos oportuno, un posible revenido posterior. Las propiedades en el momento de la entrega no se conservan si se somete a temperaturas superiores a 200 °C.

Deben adoptarse las precauciones de seguridad adecuadas para soldar, cortar, rectificar o hacer otros trabajos con este producto. El rectificado, especialmente de las chapas recubiertas de imprimación, puede generar polvo con una elevada concentración de partículas.

Contacto e información

www.ssab.com/contact