

Fijncorrelig hoogsterkte staal Quend 700



1 Productbeschrijving en toepassingen

Quend 700 is een fijncorrelig hoogsterkte staal dat d.m.v. zogenaamde Quenching & Tempering (gehard en ontlaten) methode wordt geproduceerd met een minimale rek grens van 700 MPa. Quend 700 voldoet aan de vereisten van klasse S690QL overeenkomstig de norm EN 10025-6 en beschikt over een gegarandeerde minimale kerfslagwaarde van 27 J bij -40 °C.

Quend 700 is geschikt voor de volgende toepassingen:

- chassis voor vrachtwagens
- hijs- en heftwerktuigen
- overslaginrichtingen
- opleggers containers

2 Technische eigenschappen

Mechanische eigenschappen

BEPROEVING DWARS OP WALSRICHTING

Rek grens Rp 0.2	Treksterkte Rm	Rek A5
700 MPa min.	780 - 930 MPa	14% min.

Kerfslagwaarden

Minimumwaarden bij		
0 °C	-20 °C	-40 °C
35 J	30 J	27 J

Beproeving dwars op walsrichting volgens EN 10025, optie 30. Charpy-kerfslagproef met ondermaatse proefstukken met dikte < 12 mm.

Beproeving volgens EN 10025.

Chemische samenstelling De platen zijn vervaardigd uit fijncorrelig staal .

Gietanalyse (max. waarden, %)													
C	Si	Mn	P	S	Nb	Cr	V	Ti	Ni	Al	Mo	N	B
0,20	0,60	1,50	0,020	0,010	0,040	0,60	0,070	0,040	1,00	0,070	0,50	0,014	0,005

Koolstofequivalent, typische waarden, %		
Plaatdikte	CEV ⁽¹⁾	CET ⁽²⁾
4 - 15 mm	0,45	0,29
15,01 - 25 mm	0,44	0,30
25,01 - 40 mm	0,45	0,30
40,01 - 64 mm	0,54	0,33

(1) CEV = C+Mn/6+ (Ni+Cu)/15+ (Cr+Mo+V)/5
(2) CET = C+(Mn+Mo)/10+Ni/40 +(Cr+Cu)/20

3 Afmetingen

Quend 700 is momenteel leverbaar in het afmetingsbereik:

- plaatdikte: 4 – 64 mm
- breedte: 1500 - 3100 mm

Zie voor meer informatie onze website of neem contact op met de vertegenwoordiger van NLMK Clabecq bij u in de buurt.

4 Vlakheid, toleranties en oppervlakte-eigenschappen

Quend 700 beschikt over een unieke combinatie van eigenschappen: uitstekende vlakheid, zeer nauwkeurige diktetoleranties en een superieure oppervlakteafwerking.

Kenmerk	Norm	
Vlakheidsafwijking	- EN 10029: . klasse N (standaard) en . klasse S	PLUS
Dikte tolerantie	- vervult en overtreft de vereisten van EN 10029, klasse A - kleinere tolerantie op aanvraag leverbaar	PLUS
Vorm-, lengte-, breedtetolerantie	voldoet aan EN 10029	
OPPERVLAKTE-eigenschappen	overtreft de gebruikelijke marktstandaard, EN 10163-2 klasse B3	PLUS

5 Leveringsconditie

Wij leveren onze Quend-platen standaard **gestraald SA 2.5** en voorzien van een primer van het merk Hempel, 15My in de kleur blauw. Door de toepassing van een silicaatprimer met laag zinkgehalte zijn de platen geschikt voor lassen en lasersnijden. De platen kunnen ook walsblauw worden geleverd.

6 Thermische behandeling

Quend 700 verkrijgt zijn mechanische eigenschappen door de zgn. Quenching and Tempering methode (harden en ontlaten). Om te voorkomen dat de gegarandeerde eigenschappen van Quend 700 verloren gaan, mogen de platen niet worden gebruikt voor bewerkings- of gebruikstemperaturen die 550 °C teboven gaan.



7 Ultrasonische beproeving

Met behulp van een ultrasonische test (UT) wordt verzekerd dat de platen geen onregelmatigheden vertonen, zoals insluitingen, scheuren of porositeit. Vanaf een dikte van 8 mm zijn alle platen Ultrasonisch getest overeenkomstig EN 10160, klasse S2/E2.

8 Algemene aanbevelingen voor verwerking

Om op de werkplaats een optimale productiviteit te bereiken bij de verwerking van Quend 700 is het van essentieel belang om de hieronder aanbevolen procedures en gereedschappen te gebruiken.

Thermisch snijden

Quend 700 leent zich zonder beperkingen voor snijbranden, plasma- en lasersnijden.

Laat de werkdelen na het snijden langzaam afkoelen tot kamertemperatuur. Probeer in geen geval het afkoelingsproces te versnellen. Een lage afkoelsnelheid verkleint het risico van scheurvorming op de snijkanten.

Koudvervorming

Quend 700 is uitermate geschikt voor koudvervorming.

Quend 700 voldoet aan de buigvereisten van klasse S690QL, maar biedt vaak een nog kleinere R/t-verhouding:

Aanbevolen minimale R/t-verhouding voor het buigen van Quend 700

Dikte (t) (mm)	Dwars op walsrichting (R/t)	Evenwijdig aan walsrichting (R/t)	Breedte transv. (W/t)	Breedte longit. (W/t)
t < 8,0	1,5	2,0	8	9
8 ≤ t < 20	2,0	3,0	8	9
t ≥ 20,0	3,0	4,0	9	10

R = aanbevolen stempelradius (mm), t = plaatdikte (mm), W = matricesopeningsbreedte (mm)
(buigingshoek ≤ 90°)

Door de grote homogeniteit en nauwkeurige diktetolerantie van Quend 700 doen zich slechts geringe terugveringsverschillen voor. Het is aan te bevelen bij het snijden de snijkant of bij knippen de knipkant in de buigzone af te slijpen om scheuren tijdens het buigen te voorkomen.

Lassen

Quend 700 kan worden gelast met behulp van alle conventionele handmatige en automatische lasmethoden.

Bij plaatdikten tot 30 mm is voorverwarming vóór het lassen normaliter niet noodzakelijk indien een warmte-inbreng van 1,7 kJ/mm wordt toegepast.

Het is aan te bevelen om Quend 700 niet bij omgevingstemperaturen lager dan +5 °C te lassen. Laat de gelaste werkdelen na het lassen langzaam afkoelen tot kamertemperatuur. Probeer in geen geval het afkoelingsproces van de lasverbinding te versnellen.

Het verdient altijd aanbeveling om bij het lassen van Quend 700 elektroden met een laag waterstofgehalte te gebruiken voor de verschillende typen lastoevoegmaterialen verwijzen wij graag naar onze technische handleiding.

Verspanen

Quend 700 is goed verspaanbaar en leent zich goed net als ander Q&T-staal met een rekgrens van 700 MPa of volgens klasse S690QL voor boren, verzinkboren en frezen.

Voor meer informatie over lassen, koudvervorming en bewerking kunt u de respectievelijke handleidingen met technische aanbevelingen raadplegen op
www.quend.me
www.quend.info

De gegevens in dit informatieblad dienen uitsluitend ter informatie en zijn gebaseerd op de op het tijdstip van publicatie beschikbare gegevens. Dit document is uitsluitend bedoeld als algemeen richtsnoer voor de aankoop en toepassing van de staalproducten. De verstrekker van dit document aanvaardt geen enkele aansprakelijkheid voor eventuele onjuiste of onvolledige informatie in dit document. Voor de hier vermelde waarden en bestanddelen geldt geen garantie tenzij deze specifiek in schriftelijke vorm wordt afgegeven in een afzonderlijk document.