

ATABLAD - Bandstål Sätthärtningsstål C10E

ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN: C10E är ett kolstål för sätthärkning eller karbonitrering. Materialet har god stansbarhet och formbarhet. God svetsbarhet p.g.a. låg kolhalt. C10E kan exempelvis användas till stansade, bockade, pressade eller finstansade detaljer, antingen med efterföljande sätthärkning eller karbonitrering eller utan härdning.

BEGREPP: Kolstål, Sätthärtningsstål, sätthärkning, SS1265. SS1265-11.

KANTUTFÖRANDE: Skuren kant, hyvlad rund kant, hyvlad rak kant, profil-hyvlad kant.

Materialbeteckningar

EN Nummer	EN Namn	Närliggande SS
1.1121	C10E	SS 1265 ; SS 1265-11

Format och dimensioner:

FORMAT	TJOCKLEK mm	BREDD mm*	LÄNGD mm
PLÅTAR / LÄNGDER	0.10 – 5	5-500	1000-3000
COIL / RING	0.08 – 5	3-500	-

* Beroende på tjocklek

KEMISK ANALYS FÖR		EN C10E		ENLIGT EN 10132-2	
C %	Si %	Mn %	Pmax %	Smax %	Cr %
0.07-0.13	Max 0.40	0.30-0.60	0.035	0.035	Max 0.40

Mekaniska egenskaper enligt EN 10132-2

UTFÖRANDE	BESKRIVNING	BROTTRÄNS MPA	STRÄCKGRÄNS RP02 MPA	BROTTFÖRLÄNGNING A80
+A och +LC	+A: Glödgat +LC: Trimvaslat	Max 430	Max 345	Min 26 %
+ CR	Hårdvalsat	Max 830	-	-

YTA	KOMMENTAR
MA-RL	Se EN 10139
ENLIGT ÖK.	RA värde enligt ÖK

Standarder

EN STANDARD	BESKRIVNING
EN 10132-2	Kallvalsade smala band för värmebehandling. – Tekniska leveransbestämmelser. Del 2: Sätthärtningsstål.
EN 10140	Kallvalsade smala stålband – Toleranser för dimensioner och form.
EN 10139	Ytfinheten i glödgat och trimvalsat utförande styrs av EN 10139

KONTAKT		
SÄLJ:	+46-(0)580-71415; +46-(0)580-88172; +46-(0)580-88171	Epost: info@bangbrostripsteel.se
	+46-(0)580-88176	
TEKNISK SUPPORT:	+46-(0)580 - 88172; +46-(0)580 - 88171	Epost: benny@bangbrostripsteel.se

Detta datablad tillhandahålls som generell information med reservation för ev. skrivfel.