



DILLINGER HÜTTE GTS

DILLIMAX 890

HOCHFESTER FEINKORNBAUSTAHL
WASSERVERGÜTET

Werkstoffblatt Ausgabe April 2003 ¹⁾

DILLIMAX 890 ist ein hochfester schweißgeeigneter Feinkornbaustahl mit einer Mindeststreckgrenze von 890 MPa im Lieferzustand (bezogen auf den untersten Dickenbereich), dessen mechanische Eigenschaften durch eine Wasservergütung eingestellt werden.

DILLIMAX 890 erfüllt die Anforderungen nach EN 10137 ²⁾. Er wird bevorzugt für geschweißte Stahlkonstruktionen im Anlagen-, Maschinen- und Stahlbau eingesetzt. Beispiele hierfür sind Förderanlagen, Baumaschinen, Hebezeuge, Krane, Schleusentore, Brücken und Tragwerke.

Produktbeschreibung

Bezeichnung und Geltungsbereich

DILLIMAX 890 kann in 3 Güten geliefert werden und zwar als:

- **Grundgüte (B)** mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bis -20 °C: **DILLIMAX 890 B**
Werkstoff-Nr. 1.8940 - S890Q nach EN 10137 ²⁾
- **Kaltzäh Güte (T)** mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bis -40 °C: **DILLIMAX 890 T**
Werkstoff-Nr. 1.8983 - S890QL nach EN 10137 ²⁾
- **Kaltzäh Sondergüte (E)** mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bis -60 °C: **DILLIMAX 890 E**
Werkstoff-Nr. 1.8925 - S890QL1 nach EN 10137 ²⁾

DILLIMAX 890 ist in Dicken von 6 bis 100 mm nach Abmessungsprogramm lieferbar. Abmessungen, die vom üblichen Abmessungsprogramm abweichen, sind auf Anfrage möglich.

Chemische Zusammensetzung

Für die Schmelzenanalyse gelten folgende Grenzwerte in %:

DILLIMAX 890	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V+Nb	B
B,T,E	≤ 0,20	≤ 0,50	≤ 1,60	≤ 0,020	≤ 0,010	≤ 0,80	≤ 2,0	≤ 0,70	≤ 0,10	≤ 0,004

Der Stahl wird durch einen ausreichenden Aluminiumgehalt feinkörnig erschmolzen.

Zusätzlich werden die CEV ³⁾-Grenzwerte eingehalten, die in EN 10025-6 definiert werden. Niedrigere Werte für das Kohlenstoff-äquivalent können auf Anfrage vereinbart werden.

Lieferzustand

Wasservergütet in Übereinstimmung mit EN 10137 ²⁾.

¹⁾ Die aktuellste Ausgabe dieses Werkstoffblattes finden Sie auch unter www.dillinger.de

²⁾ Zukünftig EN 10025 Teil 6

³⁾ $CEV = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Cu+Ni)/15$

Mechanische und technologische Eigenschaften im Lieferzustand

Zugversuch bei Raumtemperatur - Querproben -

Blechedicke t [mm]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Mindeststreckgrenze $R_{eH}^{1)}$ [MPa]	Mindestbruchdehnung A_5 [%]
≤ 50	940 - 1100	890	12
> 50 ≤ 80	900 - 1100	850	12
> 80 ≤ 100	880 - 1100	830	12

Auf Anfrage können höhere Mindestwerte angeboten werden.

Kerbschlagbiegeversuch an Charpy-V-Proben

DILLIMAX 890	Probenrichtung	Kerbschlagarbeit A_V [J] bei einer Prüftemperatur von			
		0 °C	-20 °C	-40 °C	-60 °C
Grundgüte (B)	längs/quer	40/30	30/27	–	–
Kaltzähe Güte (T)	längs/quer	50/35	40/30	30/27	–
Kaltzähe Sondergüte (E)	längs/quer	60/40	50/35	40/30	30/27

Die angegebenen Werte sind Mindestwerte. Sie gelten als Mittelwerte aus 3 Proben, wobei dieser Mindestmittelwert nur von einem Einzelwert, und zwar höchstens um 30%, unterschritten werden darf. Bei Blechdicken unter 10 mm wird die Prüfung an Charpy-V-Proben mit verringerter Breite durchgeführt. Der Mindestwert der Kerbschlagarbeit verringert sich dann entsprechend der Verminderung des Prüfquerschnittes.

Prüfung

Die Prüfung erfolgt nach EN 10137 ²⁾ durch Zugversuch und Kerbschlagbiegeversuch je Schmelze und 40 t. Eine Prüfung je Vergütungsstapel erfolgt nach Vereinbarung.

Die Zugproben werden nach EN 10137 ²⁾ vorbereitet. Die Versuchsdurchführung erfolgt nach EN 10002-1 an Proben der Messlänge $l_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$ bzw. $l_0 = 5d_0$.

Der Kerbschlagbiegeversuch wird, falls nicht anders vereinbart, bei der jeweils tiefsten Temperatur der entsprechenden Güte an wie folgt entnommenen Charpy-V-Querproben nach EN 10045-1 durchgeführt:

- für Blechdicken ≤ 40 mm: nahe der Oberfläche
- für Blechdicken > 40 mm: $\frac{1}{4}$ Blechdicke

Die Prüfergebnisse werden in einer Bescheinigung 3.1 B nach EN 10204 dokumentiert, falls nicht anders vereinbart.

Kennzeichnung

Die Kennzeichnung erfolgt durch Stahlstempelung mit mindestens folgenden Angaben:

- Herstellerzeichen
- Stempelzeichen der Stahlsorte (DILLIMAX 890 B, T oder E)
- Schmelznummer
- Walztafelnummer

Zusätzlich werden die Bleche mit DILLIMAX 890 B, T oder E beschriftet.

Verarbeitungseigenschaften

Die gesamte Verarbeitungs- und Anwendungstechnik ist von grundsätzlicher Bedeutung für die Gebrauchsbewährung der Erzeugnisse aus diesen Stählen. Der Verarbeiter muss sich davon überzeugen, dass seine Berechnungs-, Konstruktions- und Arbeitsverfahren werkstoffgerecht sind, dem einzuhaltenden Stand der Technik entsprechen und sich für den vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Die Auswahl des Werkstoffes obliegt dem Besteller. Die Verarbeitungsempfehlungen nach EN 1011 sind sinngemäß zu beachten.

Kaltumformen

Kaltumformen ist Umformen bei Temperaturen unterhalb der höchsten zulässigen Spannungsarmglühtemperatur (560 °C). DILLIMAX 890 kann unter Berücksichtigung der erhöhten Streckgrenze kaltumgeformt werden. Verfestigte Schnittkanten oder aufgehärtete Brennschnittkanten sollten vor dem Kaltumformen im Bereich der Umformung abgearbeitet oder beschliffen werden.

¹⁾ Bei nicht ausgeprägter Streckgrenze gilt $R_{p0,2}$.

²⁾ Zukünftig EN 10025 Teil 6

Kaltumformen ist mit einer Verfestigung des Stahles und einer Verminderung der Zähigkeit verbunden. Diese Änderung der mechanischen Eigenschaften kann durch anschließendes Spannungsarmglühen teilweise wieder aufgehoben werden. Bei größeren Kaltverformungsbeträgen oder wenn von den Verwendungsvorschriften vorgeschrieben, kann zur Wiederherstellung der ursprünglichen mechanischen Eigenschaften eine Neuvergütung erforderlich sein. Es wird empfohlen, in diesem Falle den Stahlhersteller vor der Bestellung zu befragen.

Die Kaltumformung von DILLIMAX 890 kann unter folgenden Bedingungen statt finden (wobei t die Blechdicke ist):

	Mindestbiegeradius	Mindestmatrizenweite
Quer zur Walzrichtung	3 t	9 t
Längs zur Walzrichtung	4 t	12 t

Warmumformen

Warmumformen ist Umformen bei Temperaturen oberhalb der höchsten zulässigen Spannungsarmglüh-temperatur (560 °C). Hierdurch wird der ursprüngliche Vergütungs-zustand aufgehoben. Daher ist auf jeden Fall nach einem Warmumformen eine Neuvergütung erforderlich. Es ist zu beachten, dass es bei einer Neuvergütung der Stähle, z.B. aufgrund unterschiedlicher Wärmebehandlungseinrichtungen, nicht immer möglich ist, gleiche Eigenschaften einzustellen wie bei der ursprünglichen Wärmebehandlung beim Stahlhersteller. Insofern wird im Falle vorgesehener Warmumformung eine Rücksprache mit dem Stahlhersteller vor der Bestellung empfohlen. In jedem Fall obliegt es dem Verarbeiter, durch sachgemäße Behandlung die gewünschten Kennwerte des Stahles einzustellen.

Brennschneiden und Schweißen

Wegen der hohen Streckgrenze erfordert die Verarbeitung von DILLIMAX besondere Sorgfalt. Allgemeine Hinweise für das Schweißen sollten der EN 1011 entnommen werden. Damit die Festigkeitseigenschaften des Schweißgutes die Anforderungen des Grundwerkstoffes nicht unterschreiten, muss das Wärmeeinbringen und die Zwischenlagentemperatur beim Schweißen nach oben begrenzt werden. Erfahrungsgemäß sollten die Schweißbedingungen so gewählt werden, dass die Abkühlzeit $t_{8/5}$ nicht über 12 Sekunden liegt. Dies gilt bei Verwendung geeigneter Zusatzwerkstoffe der entsprechenden Streckgrenzenklasse.

Bei der Wahl der Zusatzwerkstoffe ist der erhöhten Streckgrenze des Grundwerkstoffes Rechnung zu tragen. Dabei ist zu berücksichtigen, dass zunehmendes Wärmeeinbringen zu tieferen Festigkeitseigenschaften im Schweißgut führt. Wenn während oder nach der Fertigung ein Spannungsarmglühen vorgesehen ist, muss dies bereits bei der Wahl der Zusatzwerkstoffe berücksichtigt werden. Um wasserstoffinduzierte Kaltrisse zu vermeiden, dürfen nur Zusatzwerkstoffe verwendet werden, die sehr wenig Wasserstoff in das Schweißgut einbringen. Schutzgasschweißen sollte bevorzugt eingesetzt werden. Beim Lichtbogenhandschweißen sind Elektroden mit basischer Umhüllung (Typ HD < 5 nach ISO 3690) zu verwenden, die entsprechend den Vorgaben der Zusatzwerkstoffhersteller rückgetrocknet sind. Mit zunehmender Blechdicke und bei hohem Eigenspannungszustand der Schweißnaht ist ein Wasserstoffarmglühen unmittelbar aus der Schweißwärme zu empfehlen.

Für das Brennschneiden sollten die folgenden Mindesttemperaturen beim Vorwärmen eingehalten werden: 50 °C für Blechdicken bis 25 mm, 100 °C für Blechdicken bis 50 mm und 150 °C für Blechdicken darüber.

Wärmebehandlung

Wenn aufgrund von Bauvorschriften, aus konstruktiven Gründen oder durch die Verarbeitung bedingt ein Spannungs-armglühen in Betracht kommt, ist eine Rücksprache mit dem Hersteller erforderlich. Die Eigenschaften eines Bauteiles können durch ein Spannungsarmglühen verändert werden.

Detaillierte Hinweise zum Brennschneiden, Schweißen, zur spanenden Verarbeitung, sowie über die Bauteileigenschaften von DILLIMAX sind in der Broschüre „DILLIMAX - SPAREN MIT HOCHFESTEM STAHL“ angegeben.

Allgemeine technische Lieferbedingungen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die allgemeinen technischen Lieferbedingungen nach EN 10021.

Toleranzen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Toleranzen nach EN 10029, mit Klasse A für die Dicke und Tabelle 4, Stahlgruppe H, für die maximale Ebenheitsabweichung. Kleinere Ebenheitsabweichungen können vor der Bestellung besonders vereinbart werden.

Oberflächenbeschaffenheit

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Angaben nach EN 10163, Klasse A2.

Allgemeine Hinweise

Wenn, durch den Verwendungszweck oder die Verarbeitung bedingt, besondere Anforderungen an den Stahl gestellt werden, die in diesem Werkstoffblatt nicht aufgeführt sind, so sind diese Anforderungen vor der Bestellung zu vereinbaren. Die in diesem Werkstoffblatt enthaltenen Angaben sind eine Produktbeschreibung.

Dieses Werkstoffblatt wird in unregelmäßigen Abständen aktualisiert. Maßgebend ist die jeweils aktuelle Version, die auf Anforderung versandt wird oder unter www.dillinger.de abgerufen werden kann.

Vertriebsorganisationen:

Deutschland

Vertriebsgesellschaft
Dillinger Hütte GTS
Postfach 104927
D-70043 Stuttgart
Tel: +49 711 61 46-300
Fax: +49 711 61 46-221

Frankreich

DILLING-GTS Ventes France
Immeuble Pacific
TSA 20002
F-92070 La Défense CEDEX
Tel: +33 1 41 25 87 28
Fax: +33 1 41 25 86 77

Ihren Ansprechpartner in anderen
Ländern erfahren Sie von
unserem Koordinierungsbüro in
Dillingen:

Tel: +49 6831 47 23 85
Fax: +49 6831 47 76 87 170

AG der Dillinger Hüttenwerke

Postfach 1580

D-66748 Dillingen/Saar

e-mail: info@dillinger.biz

<http://www.dillinger.de>

Tel: +49 6831 47-21 46

Fax: +49 6831 47-30 89