

## Mikrolegerat stål 280

280 är ett lågkolhaltigt stål mikrolegerat med vanadin. Stålet har betydligt högre hållfasthet än vanliga konstruktionsstål typ S355. Trots den höga hållfastheten bibehålls god slagseghet och svetsbarhet, och stålet är lätt

att maskinbearbeta. Finns tillgängligt från lager i form av varmvalsad stång, varmvalsat rör och kallbearbetat rör. Kan vid förfrågan tillhandahållas i normaliserat (stång, rör) eller segghärdat (rör) tillstånd.

### Typisk analys(\*)

% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% V
0,18	0,35	1,50	0,015	0,025	0,25	0,10

\*Stålet är finkornbehandlat med aluminium.

### Mekaniska egenskaper

STÅNG	Tillstånd (*)	Diameter (#), mm	R <sub>eH</sub> , N/mm <sup>2</sup> min	R <sub>m</sub> , N/mm <sup>2</sup>	A, % min	HB
	Varmvalsat	-80	450	580-750	19	180-230
	"	>80 - 160	410	"	"	"
	"	>160 - 185	380	"	"	"

\*För egenskaper i andra tillstånd än varmvalsat, se Tibnors Stålvälsguide.

# Se separat datablad för information om diametertoleranser.

RÖR	Tillstånd (*)	Vägg (#), mm	R <sub>eH</sub> , N/mm <sup>2</sup> min	R <sub>m</sub> , N/mm <sup>2</sup>	A, % min	HB
	Varmvalsat	≤ 25	500	670 min	20	≈225
	"	>25	470	"	"	≈220
	Kalldraget	5-14	740	760 min	10	≈250

\*För egenskaper i andra tillstånd, se Tibnors Stålvälsguide.

# Se separat datablad för information om dimensionstoleranser.

### Motsvarande normer

I fråga om analys och mekaniska egenskaper motsvarar 280 stål S450J0 i SS-EN 10025-2 och stål 19MnVS6 i SS-EN 10267. Korrespon-

densen är dock inte exakt. Den (utgången) SS-beteckningen är 2142.

### Varmformning och värmebehandling

Smidning	900-1200°C	Svalning fritt i luft.
Normalisering	900-930°C, hålltid 15-60 min. beroende på dimension.	Svalning fritt i luft.
Segghärdning	900-930°C, hålltid 15-60 min. Kylning i vatten eller polymer.	Anlöpning 550-600°C. Svalning fritt i luft.
Avspänningsglödning	550-600°C, hålltid 1-2 tim.	Fördröjd svalning.
Sätthärdning	Uppkolning 850-930°C. Härdning 780-830°C. Kylning i olja eller etappbad.	Anlöpning 150-200°C. Svalning fritt i luft.

### Svetsning

280 har låg kolhalt och kännetecknas av god svetsbarhet. MAG-svetsning med CO<sub>2</sub> eller 80% Ar/20% CO<sub>2</sub> som skyddsgas är att föredra. Lämpliga tillsatsmaterial är Autorod 12.64,

Aristorod 12.50 eller motsvarande. Vid MMA-svetsning bör enbart basiska elektroder användas, t ex. OK 48.00, OK 55.00 eller motsvarande.