

# Skärbarhetsförbättrat och kalldraget mikrolegerat stål 550M

550M är i fråga om analys identisk med 520M men har kalldragets för att uppnå högre hållfasthet och tätare dimensionstoleranser. Dessutom medför kallbearbetningen i kombination med kalciumbehandling att skärbarheten förbättras ytterligare. Stålet karakteriseras av bättre hållfasthet och slagseghet än det kalldragna konstruktionsstålet S355J2C + C.

## Typisk analys (\*)

% C	% Si	% Mn	% P	% S	% V
0,18	0,30	1,50	0,015	0,030	0,07

\*Stålet är M-behandlat med kalcium och finkornbehandlat med aluminium.

## Kolekvivalent, CEV\* (max), vid nominell diameter i mm

≤ 30	> 30 - 55
0,45	0,47

## Mekaniska egenskaper

Tillstånd (*)	Diameter (*), mm	R <sub>90,2</sub> , N/mm <sup>2</sup> min	R <sub>m</sub> , N/mm <sup>2</sup>	A, % min	HB	KV min. 27J vid °C
Kalldraget	20 - 55	500	550 - 750	12	≈200	+20

\* Se separat datablad för information om diametertoleranser

## Motsvarande normer

Vad avser såväl analys som mekaniska egenskaper uppfyller 550M samtliga krav för stål S355J2C + C i SS-EN 10277-2. Den (utgången) SS-beteckningen är 2172-06.

## Varmformning och värmebehandling

Stålet 550M är inte i första hand avsett för varmförning eller värmebehandling eftersom den positiva effekten av kallbearbetningen på egenskaper då går förlorad. Ythårdning genom induktionshårdning eller nitring vid låg temperatur, t ex plasmanitring, är dock möjlig.

## Svetsning

I paritet med den utmärkta skärbarheten kännetecknas 550M av även god svetsbarhet. Man bör dock beakta att hårdheten intill den av svetsen värmepåverkade zonen kan sjunka något. MAG-svetsning med CO<sub>2</sub> eller 80% Ar/20% CO<sub>2</sub> som skyddsgas är att föredra. Lämpliga tillsatsmaterial 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.

## Maskinbearbetning

För rekommendationer avseende svarvning och borrar av 550M, se separat datablad.