

Weldox 威达 1030

页数 1 (2)

超高强度钢

Weldox 威达 1030 是最小屈服强度为 1030 MPa 的高强度钢。

应用	对降低自重要求较高的承载结构。
规定	在 -40°C (-40°F) 条件下, Weldox 威达 1030E 可以保证冲击韧性

化学成分 (钢包取样分析)

C*	Si*	Mn*	P	S	B*	Nb*	Cr*	V*	Cu	Ti	Al* 总量	Mo*	Ni	N
最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最大 %	最小 %	最大 %	最大 %	最大 %
0,21	0,50	1,60	0,020	0,005	0,005	0,04	0,80	0,08	0,10	0,02	0,020	0,70	2,0	0,010

* 钢板经过合金元素配比。是细晶粒化钢。

钢板厚度	CEV	CET	
	典型值		$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Ni+Cu}{15}$
	%	%	$CET = C + \frac{Mn+Mo}{10} + \frac{Cr+Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$
8 mm	0,53	0,34	
12 mm	0,59	0,35	

机械性能	钢板厚度 mm	屈服强度 ¹⁾ $R_{p0,2}$ min MPa ²⁾	抗拉强度 ¹⁾ R_m MPa ²⁾	延伸率 ¹⁾ A_5 min %
	4,0 - 4,9	1030	1200 - 1500	8
	5,0 - 12,0	1030	1200 - 1500	10
	¹⁾ 横向测试样品			
	²⁾ 1 MPa = 1 N/mm ²			

冲击韧性	钢材等级	测试 温度 °C	冲击功 (J) 纵向 Charpy V 10 x 10 测试样品 ¹⁾ min, J
	Weldox 1030E	-40	27
	¹⁾ 三项测试的平均值。单个值最小为指定平均值的 70%。 对于厚度小于 12 mm 的钢板, 使用小尺寸的 Charpy V 样品。 规定的最小值将与样品的横截面成比例。		

检验	根据 EN 10025 标准进行检验。
----	---------------------

Weldox 威达 1030

页数 2 (2)

交货状态	淬火 自行规定淬火或回火处理标准。												
尺寸	Weldox 威达 1030 可供货的厚度范围4-12mm。 关于规格尺寸更详尽的信息请参考我们的综合产品说明书。												
公差	- 厚度公差参照SSAB的厚度精度保证体系AccRollTech™ AccRollTech™满足欧盟标准EN 10 029级标准并提供更为“狭窄”的公差带 - 平整度公差遵循N级 (常规公差) 更详尽的信息请参考我们的综合产品说明书												
表面性能	根据EN 10163-2标准, A类, 子类1 (可采用焊接修复)。												
通用技术条件 交货要求	请参考我们的综合产品说明书。												
热处理和加工	Weldox 威达1030通过淬火工艺获得其机械性能。 Weldox 威达1030不适于应用在 200℃以上的环境中进行高温作业的设备。 否则材料将无法保证与交货条件所规定的性能一致。 有关焊接和加工的信息, 请登录我们的网页www.weldox.com.cn下载相关的技术样本或者 咨询我们的技术服务工程师。 <table><tr><td>加工</td><td>序号</td><td>钢材等级</td></tr><tr><td>机加工</td><td>E-10</td><td>Weldox 1100E</td></tr><tr><td>焊接</td><td>E-11</td><td>Weldox 960E</td></tr><tr><td>弯曲与剪切</td><td>E-12</td><td>Weldox 1100E</td></tr></table> 在焊接、切割、打磨等加工钢板的过程中, 需要采取适当的保障健康和安全的预防措施。 尤其是打磨时, 由于钢板表面有防锈漆, 可能会产生含有高浓度细颗粒的粉尘。	加工	序号	钢材等级	机加工	E-10	Weldox 1100E	焊接	E-11	Weldox 960E	弯曲与剪切	E-12	Weldox 1100E
加工	序号	钢材等级											
机加工	E-10	Weldox 1100E											
焊接	E-11	Weldox 960E											
弯曲与剪切	E-12	Weldox 1100E											