# 129-DE, WELDOX ist ein eingeträgenes Warenzeichen von SSAB Oxelösund AB. The UK English version of this document shall prevail in case of discrepancy. Download the latest version of this document on internet: www.ssabox.com/publications

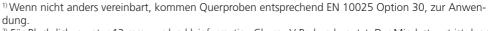
# WELDOX® 1100

# Werkstoffblatt

## **HOCHFESTES STAHLBLECH**

WELDOX 1100 ist ein Baustahl mit einer Mindeststreckgrenze von 1100 MPa.

Anwendungen	Für die Realisierung leichter Konstruktionen bei hohem Anspruch an die Tragfähigkeit.														
Bezeichnungen	WELDOX 1100E mit garantierter Schlagzähigkeit bei -40° C.														
	WELDOX 1100F mit garantierter Schlagzähigkeit bei -60° C.														
Chemische Zusammensetzung	C*	Si*	Mn*	Р	S	B*	Nb*	Cr*	V*	Cu	Ti*	Al * total	Mo*	Ni*	N
(Schmelzenanalyse)	max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	min %	max %	max %	max %
	0,21	0,50	1,40	0,020	0,005	0,005	0,04	0,80	0,08	0,10	0,02	0,020	0,70	3,0	0,010
	*Gezielt zugesetzte Legierungselemente. Der Stahl ist feinkornbehandelt.														
	Ble	chdicke					CEV CET Typische Werte % %			CEV = C + $\frac{Mn}{6}$ + $\frac{Cr+Mo+V}{5}$ + $\frac{Ni+Cu}{15}$ CET = C + $\frac{Mn+Mo}{10}$ + $\frac{Cr+Cu}{20}$ + $\frac{Ni}{40}$					
	WELDOX 1100E WELDOX 1100 F			8 mm 20 mm 8 mm			0,59 0,35 0,71 0,41 0,68 0,38				CLI = C	10	— + <u> </u>	20	40
				20 mr	20 mm		0,71 0,41								
Mechanische Eigenschaften  Zähigkeitseigenschaften	Blechdicke mm			Streckgrenze <sup>1)</sup> R <sub>p 0,2</sub> , min MPa <sup>2)</sup>			Zugfestigkeit <sup>1)</sup> R <sub>m</sub> MPa <sup>2)</sup>			Dehnung <sup>1)</sup> A <sub>5</sub> min %					
	4,0 - 4,9			1100			1250-1550			8					
	5,0 - 25,0			1100			1250-1550			10					
	1) Fü	1) Für Querproben			<sup>2)</sup> 1 MPa = 1 N/mm <sup>2</sup>										
	Stahlsorte und Qualität			Prüftemp ratur °C			Schlagarbeit ( Charpy V 10 x min. J								
	WELDOX 1100E WELDOX 1100F			-40 -60				27 27							



<sup>&</sup>lt;sup>2)</sup> Für Blechdicken unter 12 mm werden kleinformatige Charpy V-Proben benutzt. Der Mindestwert ist dann proportional dem Querschnitt.





SC	
tion	
blica	
η/bn	
com	
DOX.	
.ssa	
www	
ern	
.⊑	
ent on	
umeı	
goci	
his (	
of t	
sion	
: ver	
latest	
the l	
ad t	
픋	
Dow	
ancy.	
ebai	
discr	
ofo	
case	
in	
revai	
III pre	
t shë	
men.	
ocur	
is d	
of thi	
Sion	
ver	
lish	
Eng	
X	
The L	
den.	
۸e	
Sch	
I AB	
puns	
kelö	
B 03	
SSA	
von	
nen	
zeich	
aren;	
s Wē	
genes	
getrag	
inge	
in ei	
ist eı	
ŏ	
ELD	
E, W	
9-DE	
129	

Prüfung	Prüfung nach EN 10025.						
Lieferzustand	Abgeschreckt oder abgeschreckt und angelassen, sofern nicht anders beschreiben.						
Abmessungen	WELDOX 1100 wird in den Dicken von 4–25 mm geliefert.						
	Weitere Informationen über Abmessungen sind unserer Broschüre Nr. 41-Allgemeine Produktinformation WELDOX, HARDOX, ARMOX und TOOLOX-DE zu entnehmen.						
Toleranzen	- Alle Bleche werden mit AccuRollTech™ Dicken-Präzesionsgarantie hergestellt.						
	AccuRollTech™ erfüllt die Forderungen von EN 10029, aber bietet darüberhinaus noch engere Toleranzen.						
	- Die Ebenheitstoleranzen entsprechen Klasse N (normale Ebenheit), wie auch in unserer Broschüre gezeit.						
	Weitere Hinweise gibt unserer Broschüre Nr. 41-Allgemeine Produktinformation WELDOX, HARDOX, ARMOX und TOOLOX-DE und www.weldox.com						
Oberflächenzustand	Übereinstimmend zu EN 10163-2, Klasse A, Untergruppe 1 (Ausbesserungen mittels Schweissen sind erlaub						
Allgemeine technische Lieferbedingungen	Entsprechend unserer Broschüre Nr. 41-Allgemeine Produktinformation WELDOX, HARDOX , ARMOX und TOOLOX-DE.						
Wärmebehandlung und Bearbeitung	WELDOX 1100 erhält seine mechanischen Eigenschaften durch Abschrecken und Anlassen.						
	WELDOX 1100 ist nicht geeignet für Anwendungen, bei denen Arbeits- oder Betriebstemperaturen mehr als 200°C betragen, weil dann die garantierten Eigenschaften verloren gehen.						
	Informationen über Schweissen und andere Bearbeitungsverfahren geben unsere Broschüren unter www.weldox.com oder unser technischer Kundendienst.						
	Während des Schweissens, Schneidens, Schleifens oder anderen Arbeiten am Produkt, sind entsprechende Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrungen zu treffen. Beim Schleifen, besonders von geprimerten Blechen, kann Staub mit hoher Partikelkonzentration entstehen.						



