



# Gezogener Rundstahl in Stäben

**Ansprechpartner Verkauf:**

Riva Acciaio - Viale Certosa, 249 - 20151 Mailand

**Tel** +39 02.30.700 - **Fax** +39 02.38000.346

**Email** [commerciale.riva@rivagroup.com](mailto:commerciale.riva@rivagroup.com)

Revision 07/2019

# Gezogener Rundstahl in Stäben

Revision: 07/2019 - Seite 2 von 4

## GAMMA DI ACCIAI

Allgemeiner Baustahl EN 10025-2-3-5
Automatenstahl EN 10087
Einsatzstahl EN 10084
Vergütungsstahl EN 10083-2-3
Federstahl EN 10089
Blankstahl EN 10277-2-3-4-5
Stahl für Kaltstauch- und Kaltfließpressverfahren EN 10263
Mikrolegierter Stahl EN 10267
Stahl für Druckbehälter EN 10273 - ASTM A105 - ASTM A350

Hinweis: Weitere Stahlsorten nach Kundenwunsch können bei der Auftragserteilung vereinbart werden.

## LIEFERPROGRAMM

## HERSTELLERABMESSUNGEN

Gezogener Rundstahl in Stäben: Ø 20 bis 120 mm, in 0,01 mm-Schritten

## STABLÄNGEN

2,8 bis 6,8 m (einschl. + Längentoleranz)  
Herstelllänge (HL) mit Abweichung  $\leq 1$  m  
Fixlänge (FL) Sonderausführung mit Toleranz  $\geq 50$  mm

Hinweis: Falls bei der Auftragserteilung vereinbart, können Unterlängen aus Aderrestenden  $\geq 3$  m  $\leq 10\%$  des Auftragsgewichts ausmachen. HL: Im Bund - FL: Gesondert gebunden.

Hinweis: Lieferung von sandgestrahltem gezogenem Stahl möglich, in den Längen 2,8 bis 6,8 m (einschl. + Längentoleranz).

## ABMESSUNGSTOLERANZEN: UNI EN 10277; UNI EN ISO 286; ASTM A108; BS 970

Standardausführung	IT10 - IT11 - BS 970 Rundheitsabweichung $\leq 50\%$ des Toleranzbereichs des Ø.
Sonderausführung	IT9 - ASTM A108 bei Abmessungen bis 72 mm (wird nicht garantiert bei Produkten, die vorab einer Wärmebehandlung unterzogen wurden). Rundheitsabweichung $\leq 50\%$ des Toleranzbereichs des Ø.

Hinweis: Toleranzen über die gesamte Länge müssen bei der Auftragserteilung vereinbart werden.

## GERADHEIT

Standardausführung	$\leq 1\%$ L
Sonderausführung	$\leq 0,5\%$ L

## RUGOSITÀ

Standardausführung	Ra $\leq 3.2$ µm
--------------------	------------------

# Gezogener Rundstahl in Stäben

Revision: 07/2019 - Seite 3 von 4

## AUSFÜHRUNG DER STABENDEN

Standardausführung	Beidseitig geschert oder gesägt
Sonderausführung	Gesägt und gefast (max Ø 80 mm) ein- oder beidseitig, max. 10 mm Faswinkel 30° - 45°

## ÖBERFLÄCHENFEHLER

Standardausführung	Klasse 2 EN 10277 (statistisch)
Sonderausführung	Klasse 2 - 3 EN 10277 mit 100% ZfP

Anm.: das Vormaterial kann zuvor einer US-Prüfung nach der Norm EN 10308 Max Clesse 3 unterzogen werden

## ENTKOHLUNG

Standardausführung	Max 1% des Ø wobei mindestens 0,2 mm
--------------------	--------------------------------------

## NICHTMETALLISCHE EINSCHLÜSSE

Standardausführung	Makroreinheitsgrad $\leq 2$ SEP-Norm 1584 Mikroreinheitsgrad $\leq 2,5$ ASTM E 45 oder mit K-Methode gem. EN 10083/06-1 Anh. E Makroseigerungen $\leq C3-R2-S2$ ASTM E 381
Sonderausführung	Mit der Vakuumentgasung (VD) können Makroeingchlüsse innerhalb der Kennziffer 0 der SEP-Norm 1584 erreicht werden.

## ZEILIGKEIT

Standardausführung	Garantierte maximale Zeiligkeit: Grad IV der UNI-Norm 8449.
Sonderausführung	Mit der Vakuumentgasung (VD) wird eine maximale Zeiligkeit nach Grad III der UNI-Norm 8449 garantiert.

## BEHANDLUNG DES AUSTENITKORNS FÜR QUALITÄTSSTAHL

Standardausführung	Garantierte Austenitkorngröße: 5 bis 8 nach ASTM E112 oder ISO 643. Für allgemeinen Baustahl wird dieser Korngrößenbereich, mit Ausnahme der in der Tabelle EN 10025-2 vorgesehenen J2-Sorten, nicht garantiert.
Sonderausführung	Mit einem Sonderherstellungsverfahren kann eine Austenitkorngröße von 6 oder feiner garantiert werden.

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN UND HÄRTBARKEIT

Standardausführung	Gemäß der im Auftrag angegebenen Einheitstabelle. Auf Anfrage können alle Stähle mit eingengter Einhärtungstiefe, d.h. 2/3 der H-Standardbänder in den Typen HL (untere 2/3) und HH (obere 2/3) hergestellt werden Referenz für Stirnabschreckversuche: EN ISO 642.
Sonderausführung	Nach Kundenvorgaben, die bei der Auftragsannahme zu prüfen sind.

## RESTMAGNETISMUS

Standardausführung	Wird NICHT garantiert.
--------------------	------------------------

# Gezogener Rundstahl in Stäben

Revision: 07/2019 - Seite 4 von 4

## KONFEKTIONIERUNG

Standardausführung	Korrosionsschutzöl 4 Stahlbänder für Bunde in Längen 2,8 bis 5,0 m; 4 bis 6 Stahlbänder für Bunde in Längen 5,5 bis 7,2 m. 1 Etikett je Bund Zertifizierte Metallhübringe
Sonderausführung	Besondere zusätzliche Ausführungen zu den obengenannten werden bei der Auftragsannahme geprüft. 2 Etiketten, 1 am Bundanfang und 1 am Bundende Bundverpackung: beschichtetes Jutegewebe Schutzbleche an den Enden Verpackung in Kisten Hebegurte aus Polyester Zusätzliche Ölschicht und Schutzpapier beim Versand.

## WÄRMEBEHANDLUNGEN

Unsere Erzeugnisse können mit folgenden Wärmebehandlungen geliefert werden:
- Weichglühen +A
- Glühen auf kugelige Carbide +AC (garantiert $\geq 70\%$ )
- Spannungsarmglühen +SR
- Glühen auf Ferrit-Perlit-Gefüge +FP
- Normalglühen +N
- Glühen auf Scherbarkeit +S
- Glühen auf Härtespanne +TH

## BUNDGEWICHT

Standardausführung	1.000 bis 1.600 kg
Sonderausführung	500 kg

## SONSTIGES

Härte	Stähle, deren Härte 245 HB übersteigt, müssen vorher gegläht werden.
Vorlaufzeit für die Produktion	30 bis 40 Tage
Produktzertifizierung	gemäß EN 10204
Mindestbestellmenge	5 t
Gewichtstoleranzen auf die bestellte Menge	$\pm 20\%$ bis 5 t $\pm 10\%$ > 5 t