



# Gezogener Vierkantstahl 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 Vierkantstahl in Stäben

Revision: 07/2019 - Seite 2 von 4

## STAHLSORTENPROGRAMM

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 Vierkantstahl in Stäben : 30 bis 101,6 mm in 0,01 mm-Schritten

Sonderausführung: Gezogener Vierkantstahl in Stäben kann mit scharfen bzw. gefasteten Kanten nach Vereinbarung mit dem Herstellerwerk hergestellt werden

Hinweis: Abmessungen 1 bis 4 Zoll können hergestellt werden.

### STABLÄNGE

2,8 bis 6,8 m (einschl. + Längentoleranz)  
Festlänge (FL) Sonderausführung mit Toleranz -0/+200 mm oder  $\pm 100$  mm  
Fixlänge (FL) Sonderausführung mit Toleranz  $\geq 50$  mm  
Fixlänge (FL) Sonderausführung mit Toleranz  $\geq 20$  mm

Hinweis: Falls bei der Auftragserteilung vereinbart, können Unterlängen aus Aderrestenden mit  $\geq 3$  m bis  $\leq 10\%$  des Auftragsgewicht ausmachen.  
HL: Innerhalb der Lieferung - FL: gesondert gebunden.  
Lieferung von gezogenem sandgestrahltem Stahl in den Längen von 2,8 bis 6,8 m (einschl. + Längentoleranz) möglich.

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

Standardausführung	IT11
Sonderausführung	IT10

Hinweis: Toleranzen über die gesamte Länge müssen bei der Auftragserteilung vereinbart werden.  
Für wärmebehandelte Produkte nach dem Ziehen + Sandstrahlen IT13.

### GERADHEIT

Standardausführung	$\leq 1\% L$
--------------------	--------------

### RAUHEIT

Standardausführung	$Ra \leq 3,2 \mu m$
--------------------	---------------------

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

# Gezogener Vierkantstahl in Stäben

Revision: 07/2019 - Seite 3 von 4

## AUSFÜHRUNG DER STABENDE

Standardausführung	Scherschnitt bei Abmessungen $\leq 55$ mm oder mit einseitigem Sägeschnitt bei Abmessungen $> 55$ mm
Sonderausführung	Beidseitiger Sägeschnitt Abmessungsunabhängig

## OBERFLÄCHENFEHLER

Standardausführung	Klasse 2 EN 10277 (statistisch)
--------------------	---------------------------------

## ENTKOHLUNG

Standardausführung	Max 1% des Querschnitt wobei min. 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. Makroseigerung $\leq C3-R2-S2$ ASTM E 381
Sonderausführung	Durch die Vakuumentgasung (VD) können Makroeingüsse innerhalb der Kennziffer 0 der SEP-Norm 1584 erreicht werden.

## ZEILIGKEIT

Standardausführung	Garantierte maximale Zeiligkeit: Grad IV der UNI-Norm 8449
Sonderausführung	Durch die 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	Durch das 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 (unteren 2/3) und HH (oberen 2/3) hergestellt werden. Referenz für Stirnabschreckversuche EN ISO 642.
Sonderausführung	Nach Kundenvorgabe, die bei der Auftragsannahme zu prüfen sind.

## RESTMAGNETISMUS

Standardausführung	Wird nicht garantiert
--------------------	-----------------------

# Gezogener Vierkantstahl in Stäben

Revision: 07/2019 - Seite 4 von 4

## KONFEKTIONIERUNG

Standardausführung	<ul style="list-style-type: none"><li>- Korrosionsschutzöl</li><li>- 4 Stahlbänder für Bunde in den Längen 2,8 bis 5,0 m; 4 bis 6 Stahlbänder für Bunde in den Längen 5,5 bis 7,2 m.</li><li>- 1 Etikett je Bund</li><li>- Zertifizierte Metallheberinge</li></ul>
Sonderausführung	<p>Besondere zusätzliche Ausführungen zu den obengenannten werden bei der Auftragsannahme geprüft.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 2 Etiketten, 1 am Bundanfang und 1 am Bundende</li><li>- Bundverpackung: beschichtetes Jutegewebe</li><li>- Bleche an den Enden</li><li>- Verpackung in Kisten</li><li>- Zusätzlich eingeölte Oberfläche und Schutzpapier beim Versand.</li></ul>

## WÄRMEBEHANDLUNGEN

Unsere Erzeugnisse können mit folgenden Wärmebehandlungen geliefert werden:

- Weichglühen +A
- Glühen auf kugelige Carbide +AC (garantiert >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

Torsion	Max 1°/m
Radius der scharfen Kanten	Scharfe Kanten, Radiustoleranz $\leq 0,2$ mm
Härte	Stähle mit Härte > 245 HB müssen vorher gegläht werden
Vorlaufzeit für die Produktion	40 bis 60 Tage
Produktzertifikat	gemäß EN 10204
Mindestbestellmenge	5 Ton.
Gewichtstoleranzen auf die bestellte Menge	$\pm 20\%$ bis 5 t $\pm 10\%$ > 5 t