

Kalldragna rör för hydrauliska cylindrar

Två varianter finns tillgängligt från lager. Rör med tjockare väggar är kalldragna och avspänningsglödgade samt bearbetade invändigt genom skalning/rullpolering. Tunnväggigare rör är enbart kalldragna s k RTU ("ready-to-use") rör. Stålsorten i båda rörtyper är E355 enligt SS-EN 10305-1/2.

Typisk analys

| % C | % Si | % Mn | % P | % S | CEV(*) % |
|------|------|------|---------|-------|----------|
| 0,18 | 0,30 | 1,50 | < 0,020 | 0,020 | <0,5 |

* CEV = %C + %Mn/6 + (%Cr+%Mo+%V)/5 + (%Cu+%Ni)/15

Mekaniska egenskaper

| Tillstånd | Vägg tjocklek mm | Invändig tolerans och ytfinhet(*) | R _{p0,2} N/mm ² min | R _m N/mm ² min | A, % min | KV, Joule min vid -20°C | HB |
|--|------------------|-----------------------------------|---|--------------------------------------|----------|-------------------------|------|
| Kalldragna, svetsade rör (RTU) | 2 - 5 | ISO H9 Ra<0,8 µm | 590 | 650 | 10 | - | ≈200 |
| Kalldragna, sömlösa rör (skalät/rullpolerat) | 5 - 25 | ISO H8 Ra<0,3 µm | 520 | 580 | 15 | 27 | ≈200 |

* Se separat datablad för information om dimensionstoleranser.

Motsvarande normer

Stålet E355 finns normerat i SS-EN 10305-1 i fråga om sömlösa rör och i SS-EN 10305-2 vad avser svetsade rör (RTU). De svetsade rören är enbart kalldragna (E355 + C) medan de sömlösa har avspänningsglödgats efter kalldragningen (E355 + SR). Närmaste SS-beteckning (utgången) för själva stålet är 2172

Varmformning och värmebehandling

Rören är avsedda att användas i leveranstillstånd. De invändiga toleranserna och ytfinheten kan inte längre garanteras om rören värmebehandlas.

Svetsning

E355 har mycket god svetsbarhet. MAG-svetsning med CO₂ eller 80% Ar/20% CO₂ 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.