

DATABLAD - BANDSTÅL - FJÄDERSTÅL C75S.

ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN: C75S är ett kolstål för komponenter med olika höga krav på hållfasthet, fjäderfunktion, slitstyrka, nötningsbeständighet m.m. C75S kan användas till egg-applikationer, olika typer av knivar, sågar, fjädrar m.m. Bandstålet eller plåten kan fås i glödgat utförande för härdning efter stansning/formning. Bandet kan också levereras i härdat tillstånd. OBS! Formbarheten i martensitiskt härdat tillstånd är kraftigt begränsad. Vi kan dock leverera bainitiskt härdat C75S med hög hållfasthet kombinerat med god formbarhet. Detta stål heter **PT-BAND**.

BEGREPP: Fjäderband, fjäderstål, bladfjäder, fjäderegenskaper, fjäderverkan, sträckgräns, knivstål, sågstål, C75 S, C67 S, SS 1770, SS 1778

KANTUTFÖRANDE: Skuren kant, hyvlad rund, hyvlad rak, profil-hyvlad. Rund kant kan vara att föredra för en dynamiskt belastad fjäder, d.v.s. en fjäder som utsätts för ett stort antal lastcykler. Vid rundhyvling avlägsnas merparten av de minimala kantdefekter som normalt finns på en skuren kant och en rund kant resulterar normalt i en längre livslängd för utmattningsbelastade fjädrar med växlande eller pulserande belastning.

Materialbeteckningar

| EN Nummer | EN Namn | Närliggande SS |
|-----------|-------------|---|
| 1.1248 | C75S (C67S) | SS 1778-02; 1778-04 (1770-02; 1770-04) |

Format och dimensioner:

| FORMAT | TJOCKLEK mm | BREDD mm* | LÄNGD mm |
|-------------|-------------|-----------|-----------|
| PLÅTAR | 0.10 – 5 | 5-500 | 1000-3000 |
| COIL / RING | 0.08 – 8 | 3-500 | - |

* Beroende på tjocklek

| KEMISK ANALYS FÖR EN C75S ENLIGT EN 10132-4 | | | | | | | |
|---|-----------|-----------|--------|--------|----------|----------|----------|
| C % | Si % | Mn % | Pmax % | Smax % | Cr % | Mo % | Ni % |
| 0.70-0.80 | 0.15-0.35 | 0.60-0.90 | 0.025 | 0.025 | Max 0.40 | Max 0.10 | Max 0.40 |

Mekaniska egenskaper enligt EN 10132-4

| UTFÖRANDE | BROTTRÄNS MPA | STRÄCKGRÄNS RP02 MPA | BROTTFÖRLÄNGNING A80% |
|---|---------------|----------------------|-----------------------|
| +A och +LC Glödgat och Trimvalsat | Max 640 | Max 510 | Max 15 |
| CR Hårdvalsat | Max 1170 | - | - |
| +QT Härdat | 1200-1900 | - | - |

| |
|----------------|
| YTA |
| MA-RL |
| BLANKHÄRDAD |
| EL. ENLIGT ÖK. |

| EN STANDARD | BESKRIVNING |
|-------------|--|
| EN 10132-4 | Kallvalsade smala band för värmebehandling. – Tekniska leveransbestämmelser. Del 4: Fjäderstål och stål för andra applikationer. |
| EN 10140 | Kallvalsade smala stålband – Toleranser för dimensioner och form. |
| EN 10139 | Ytfinheten i glödgat och trimvalsat utförande styrs av EN 10139 |

| KONTAKT | | | |
|------------------|--|---|--|
| SÄLJ: | +46-(0)580-71415; +46-(0)580-88172; +46-(0)580-88171 | Epost: info@bangbrostripsteel.se | |
| | +46-(0)580-88176 | | |
| TEKNISK SUPPORT: | +46-(0)580 - 88172; +46-(0)580 - 88171 | Epost: benny@bangbrostripsteel.se | |

Detta datablad tillhandahålls som generell information med reservation för ev. skrivfel.