

Ympress® Laser E250C / E250C+N

Schnelles und sauberes schneiden für höhere Produktivität, hervorragende Oberflächenqualität und zuverlässige Verformbarkeit

Ympress Laser E250C(+N) ist ein warmgewalzter Baustahl, optimiert für effizientes Laserschneiden und problemlose Weiterverarbeitung. Ympress Laser E250C bietet garantierte Festigkeit bei außergewöhnlicher Formbarkeit, einheitlich hoher Qualität und hervorragende Oberfläche. Er ersetzt herkömmliche Baustähle in Anwendungen, die hohe Festigkeit und exzellente Umformeigenschaften fordern, z. B. Konstruktionsprofile und Regalsysteme. Ympress Laser E250C(+N) zeichnet sich durch außergewöhnliche Ebenheit,

minimale Eigenspannungen und eine hochwertige Oberfläche aus. Konstante Produkteigenschaften garantieren eine schnelle und reibungslose automatisierte Verarbeitung. Die erhöht die Produktivität und minimiert den Ausschussanteil. Sauberes Schnittkanten – auch bei hohen Geschwindigkeiten – ermöglichen eine einfache Entnahme der Fertigteile bei geringem Nachbearbeitungsbedarf. Ympress Laser E250C(+N) eignet sich ebenfalls für konventionelle Schneidverfahren und lässt sich problemlos schweißen und verzinken.

Beziehung zu Standards

Stahlsorte	Beziehung zu EN10025-2	Dickenbereich (mm)
Ympress Laser E250C+N (J2)	S235J2C+N	1.5 - 12.7
Ympress Laser E250C+N (J0)	S235J0C+N	12.7 - 20.0
Ympress Laser E250C	S235JRC+AR	1.5 - 20.0

Mechanische Eigenschaften (quer zur Walzrichtung)

	Min. Streckgrenze	Min./Max. Zugfestigkeit	Bruchdehnung A			Prüfringdurchmesser im Biegeversuch
			t < 3 mm	3 mm ≤ t < 5 mm	t ≥ 5 mm	
	R _{eh} in MPa	R _m in MPa	L ₀ = 80 mm (%)	L ₀ = 5,65√S ₀ mm (%)	L ₀ = 5,65√S ₀ mm (%)	
Typischer Wert	285	430	26	34	30	-
Garantierter Wert	≥ 240	370-490	23	24	24	0,5 t
EN-10025-2 S235J2	235	360-510	17 - 18 - 19	24	24	-

t = Materialdicke in mm

Chemische Zusammensetzung (in Gewichtsprozent)

	C	Si	Mn	P	S	Cu	Al _{tot}	C _{ev} *	C _{ev} *
								< 6 mm	> 6 mm
Garantierter Wert	≤ 0,17	≤ 0,030	≤ 1,10	≤ 0,025	≤ 0,020	≤ 0,070	≥ 0,015	0,20	0,28
EN 10025-2 S235J2	≤ 0,17	-	≤ 1,40	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 0,550	-	-	-

* C_{ev} ist ein typischer Wert

Kerbschlagbiegeversuch

Ympress Laser E250C+N (J2)	≥ 27 J bei -20°C
Ympress Laser E250C+N (J0)	≥ 27 J bei 0°C
Ympress Laser E250C	≥ 27 J bei 20°C

Dickentoleranzen

Alle Ympress Laser-Produkte entsprechen ½ EN 10051:2010. Engere Toleranzbereiche auf Wunsch erhältlich.

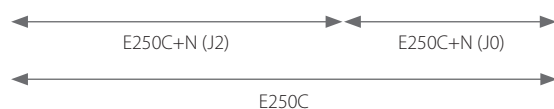
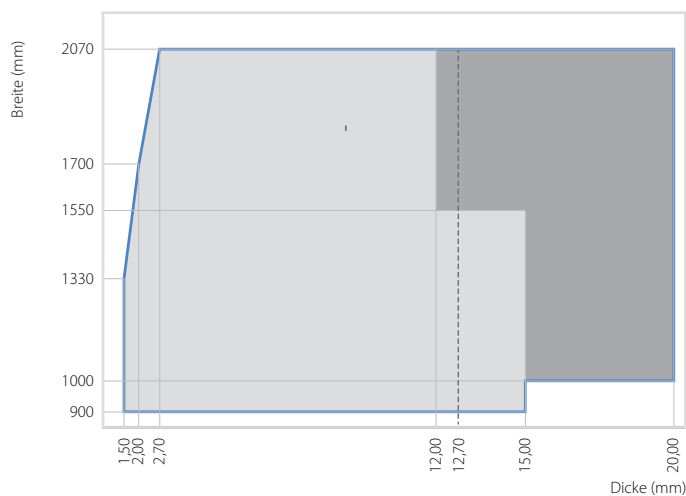
Zeugnisse

Standardmäßig kommt jedes Ympress Laser-Produkt mit einem 2.2.-Zeugnis. Weitere Zeugnisse auf Anfrage.

Technischer Support

Wir unterstützen Sie dabei, die für Ihren Bedarf ideale Ympress Laser-Lösung zu finden. Unsere kompetenten technischen Ingenieure und Vertriebsprofis stehen Ihnen in allen Fragen rund um die Auswahl des richtigen Stahls für die entsprechende Anwendung mit Rat und Tat zur Seite. Unsere Ingenieure beraten Sie umfassend zu Produkt- und Prozessoptimierung, um Durchsatz, Produktion und Leistungsfähigkeit des Endprodukts zu steigern.

Verfügbare Abmessungen für Ympress Laser E250C / E250C(+N)



- Verfügbar als warmgewalzte, ungebeizte Rollen/Bleche
- Verfügbar als warmgewalzte, gebeizte Rollen/Bleche
- Verfügbar als warmgewalzte, gebeizte Bleche

Ympress® Laser-Produktspektrum

Güten: E250C(+N), S355MC, S420MC

Dicke: 1,5 - 20 mm
(gütenspezifisch)

Breite: 900 - 2070 mm

Oberflächenausführung: warmgewalzt, gebeizt und geölt

www.tatasteeleurope.com

Tata Steel

Engineering

Postfach 10.000

1970 CA IJmuiden

Niederlande

E: connect.engineering@tatasteeleurope.com

www.tatasteeleurope.com/de/engineering

IN0117:DE:PDF:0519

Es wurde größtmögliche Sorgfalt angewandt, um zu gewährleisten, dass der Inhalt dieser Veröffentlichung korrekt ist. Tata Steel noch ihre Tochtergesellschaften übernehmen jedoch keinerlei Verantwortung oder Haftung für Fehler oder Informationen, die als irreführend erachtet werden.

Es obliegt dem Kunden, die von der Tata Steel oder ihren Tochtergesellschaften gelieferten oder hergestellten Produkte vor deren Einsatz auf ihre Eignung hin zu prüfen.

Copyright 2019
Tata Steel Europe Limited