

DILLIMAX 890

Hochfester Feinkornbaustahl, wasservergütet

Werkstoffblatt, Ausgabe April 2020¹

DILLIMAX 890 ist ein hochfester, schweißgeeigneter Feinkornbaustahl mit einer Mindeststreckgrenze von 890 MPa im Lieferzustand ab Werk (bezogen auf den untersten Dickenbereich).

DILLIMAX 890 wird von den Kunden bevorzugt für geschweißte Stahlkonstruktionen im Anlagen-, Maschinen- und Stahlbau eingesetzt. Beispiele hierfür sind Förderanlagen, Baumaschinen, Hebezeuge und Krane.

Produktbeschreibung

Bezeichnung und Geltungsbereich

DILLIMAX 890 kann in drei Güten geliefert werden und zwar als:

- **Grundgüte (B)** mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bei -20 °C: **DILLIMAX 890 B**
Werkstoff-Nr. 1.8940 – S890Q nach EN 10025-6
- **Kaltzähe Güte (T)** mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bei -40 °C: **DILLIMAX 890 T**
Werkstoff-Nr. 1.8983 – S890QL nach EN 10025-6
- **Kaltzähe Sondergüte (E)** mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bei -60 °C: **DILLIMAX 890 E**
Werkstoff-Nr. 1.8925 – S890QL1 nach EN 10025-6

DILLIMAX 890 ist in Dicken von 6 bis 125 mm nach Abmessungsprogramm lieferbar.

Für DILLIMAX 890 wird über die Bezeichnungen DILLIMAX 890 B/S890Q, DILLIMAX 890 T/S890QL und DILLIMAX 890 E/S890QL1 in Dicken bis 125 mm ein Konformitätsnachweis CE nach EN 10025-1 ausgestellt, falls nicht anders vereinbart.

¹ Die aktuelle Ausgabe dieses Werkstoffblattes finden Sie auch unter: www.dillinger.de.

Chemische Zusammensetzung

Für die Schmelzenanalyse gelten folgende Grenzwerte in %:

DILLIMAX 890	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V+Nb	B
B, T, E	≤ 0,20	≤ 0,50	≤ 1,60	≤ 0,018	≤ 0,005	≤ 0,90	≤ 2,0	≤ 0,70	≤ 0,10	≤ 0,004

Der Stahl wird durch einen ausreichenden Aluminiumgehalt feinkörnig erschmolzen.

Die CEV^a-Grenzwerte, die in EN 10025-6 definiert sind, werden unterschritten:

Blechdicke t [mm]	DILLIMAX 890 max. CEV ^a (CET ^b) [%]	Vergleiche EN 10025-6 max. CEV ^a [%]
t ≤ 50	0,70 (0,43)	0,72
50 < t ≤ 100		0,82
100 < t ≤ 125		0,83

^a $CEV = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Cu+Ni)/15$

^b $CET = C + (Mn+Mo)/10 + (Cr+Cu)/20 + Ni/40$

Noch niedrigere Werte für die Kohlenstoffäquivalente können auf Anfrage vereinbart werden.

Lieferzustand

Wasservergütet in Übereinstimmung mit EN 10025-6.

Mechanische Eigenschaften im Lieferzustand

Zugversuch bei Raumtemperatur – Querproben –

Blechdicke t [mm]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Mindeststreckgrenze R _{eH} ^a [MPa]	Mindestbruchdehnung A ₅ [%]
t ≤ 50	940 - 1 100	890	12
50 < t ≤ 80	900 - 1 100	850	
80 < t ≤ 125	880 - 1 100	830	

^a Bei nicht ausgeprägter Streckgrenze gilt R_{p0,2}.

Kerbschlagbiegeversuch an Charpy-V-Proben

DILLIMAX 890	Probenrichtung	Kerbschlagarbeit KV_2 [J] bei Prüftemperatur
Grundgüte (B)	längs/quer	30/27 bei -20 °C nach EN 10025-6
Kaltzähe Güte (T)	längs/quer	30/27 bei -40 °C nach EN 10025-6
Kaltzähe Sondergüte (E)	längs/quer	30/27 bei -60 °C nach EN 10025-6

Der angegebene Mindestwert gilt als Mittelwert aus 3 Proben. Nur ein Einzelwert darf unter dem festgelegten Mindest-Mittelwert liegen, er muss jedoch mindestens 70 % dieses Wertes betragen. Bei Blechdicken unter 12 mm kann die Prüfung an Charpy-V-Proben mit verringerter Breite durchgeführt werden, wobei die Probenbreite mindestens 5 mm betragen muss. Der Mindestwert der Kerbschlagarbeit verringert sich dann entsprechend der Verminderung des Prüfquerschnittes.

Prüfung

Die Prüfung erfolgt nach EN 10025-6 durch Zugversuch und Kerbschlagbiegeversuch je Schmelze und 60 t. Eine Prüfung je Vergütungsstufe erfolgt nach Vereinbarung.

Die Entnahme und Vorbereitung der Proben erfolgen nach den Teilen 1 und 6 der EN 10025.

Die Durchführung des Zugversuchs erfolgt nach EN ISO 6892-1 an Proben der Messlänge $L_0 = 5,65 \cdot \sqrt{S_0}$ bzw. $L_0 = 5 \cdot d_0$. Der Kerbschlagbiegeversuch wird, falls nicht anders vereinbart, an Charpy-V-Längsproben nach EN ISO 148-1 unter Verwendung einer 2-mm-Hammerfinne durchgeführt.

Die Prüfergebnisse werden in einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 dokumentiert, falls nicht anders vereinbart.

Kennzeichnung

Sofern nicht anders vereinbart, erfolgt die Kennzeichnung durch Stahlstempelung mit mindestens folgenden Angaben:

- Stahlsorte (z.B. DILLIMAX 890 B, T oder E)
- Schmelznummer
- Walztafel- und Fertigungblechnummer
- Herstellerzeichen
- Zeichen des Abnahmebeauftragten

Verarbeitung

Die gesamte Verarbeitungs- und Anwendungstechnik ist von grundsätzlicher Bedeutung für die Gebrauchsbewahrung der Erzeugnisse aus diesen Stählen. Der Anwender muss sich davon überzeugen, dass seine Berechnungs-, Konstruktions- und Arbeitsverfahren werkstoffgerecht sind, dem vom Verarbeiter einzuhaltenden Stand der Technik entsprechen und sich für den vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Die Auswahl des Werkstoffes obliegt dem Besteller. Die Verarbeitungsempfehlungen nach EN 1011 (Schweißen) und CEN/TR 10347 (Umformen) sowie Empfehlungen zur Arbeitssicherheit nach nationalen Vorschriften sind sinngemäß zu beachten.

Kaltumformen

Kaltumformen ist Umformen bei Temperaturen unterhalb 560 °C. DILLIMAX 890 kann unter Berücksichtigung der erhöhten Streckgrenze kaltumgeformt werden. Verfestigte Schnittkanten oder aufgehärtete Brennschnittkanten sollten vor dem Kaltumformen im Bereich der Umformung abgearbeitet oder beschliffen werden. Kaltumformen ist mit einer Verfestigung des Stahles und einer Verminderung der Zähigkeit verbunden. Erfahrungsgemäß können beim Biegen und Abkanten die unten angegebenen Biegeradien erzielt werden, ohne dass dabei Risse auftreten. Einige Normen und Regelwerke grenzen die zulässige Dehnung beim Kaltverformen ein. Abhängig vom anzuwendenden Regelwerk kann daraus folgen, dass größere Biegeradien angewandt werden müssen, als in der Tabelle angegeben sind. Bei höheren Kaltumformgraden empfehlen wir die Rücksprache mit dem Stahlhersteller.

Bei der Verarbeitung sind die notwendigen Sicherheitsmaßnahmen zu treffen, sodass auch bei einem möglichen Bruch des Werkstückes während des Umformvorganges niemand gefährdet wird.

Folgende Biegeradien werden im Allgemeinen rissfrei ertragen (wobei t die Blechdicke ist):

Lage der Biegelinie zur Walzrichtung	Mindestbiegeradius	Mindestmatrizenweite
Quer	3 t	9 t
Längs	4 t	12 t

Warmumformen

Wenn eine Temperatur von ca. 560 °C überschritten wird, so können der ursprüngliche Vergütungszustand beeinträchtigt und die mechanischen Eigenschaften verändert werden. Nach einem Warmumformen ist daher auf jeden Fall eine Neuvergütung erforderlich. Insofern ist im Falle einer vorgesehenen Warmumformung mit höheren Temperaturen eine Rücksprache mit dem Stahlhersteller vor der Bestellung empfohlen.

In jedem Fall obliegt es dem Verarbeiter, durch sachgemäße Behandlung die gewünschten Kennwerte des Stahles einzustellen.

Brennschneiden und Schweißen

Wegen der hohen Streckgrenze erfordert die Verarbeitung von DILLIMAX 890 besondere Sorgfalt.

Für das Brennschneiden sollten die folgenden Mindesttemperaturen beim Vorwärmen eingehalten werden: 50 °C für Blechdicken bis 20 mm, 100 °C für Blechdicken bis 50 mm und 150 °C für Blechdicken darüber.

Allgemeine Hinweise für das Schweißen sollten der EN 1011 entnommen werden. Damit die Festigkeitseigenschaften des Schweißgutes die Anforderungen des Grundwerkstoffes nicht unterschreiten, muss das Wärmeeinbringen und die Zwischenlagentemperatur beim Schweißen nach oben begrenzt werden. Erfahrungsgemäß sollten die Schweißbedingungen so gewählt werden, dass die Abkühlzeit $t_{8/5}$ nicht über 12 Sekunden liegt. Dies gilt bei der Verwendung geeigneter Zusatzwerkstoffe der entsprechenden Streckgrenzenklasse.

Bei der Wahl der Zusatzwerkstoffe ist der erhöhten Streckgrenze des Grundwerkstoffes Rechnung zu tragen. Dabei ist zu berücksichtigen, dass zunehmendes Wärmeeinbringen zu tieferen Festigkeitseigenschaften im Schweißgut führt. Wenn während oder nach der Fertigung ein Spannungsarmglühen vorgesehen ist, muss dies bereits bei der Wahl der Zusatzwerkstoffe berücksichtigt werden. Um wasserstoffinduzierte Kaltrisse zu vermeiden, dürfen nur Zusatzwerkstoffe verwendet werden, die sehr wenig Wasserstoff in das Schweißgut einbringen. Schutzgasschweißen sollte bevorzugt eingesetzt werden. Beim Lichtbogenhandschweißen sind Elektroden mit basischer Umhüllung (Typ HD < 5 ml/100 g nach ISO 3690) zu verwenden, die entsprechend den Vorgaben der Zusatzwerkstoffhersteller rückgetrocknet sind. Mit zunehmender Blechdicke und bei hohem Eigenspannungszustand der Schweißnaht ist ein Wasserstoffarmglühen unmittelbar aus der Schweißwärme zu empfehlen.

Wärmebehandlung

Ein Spannungsarmglühen bei maximal 560 °C mit einer Haltedauer von maximal 60 Minuten ist möglich, wobei die Anforderungen an die mechanisch-technologischen Eigenschaften nach einem sachgemäßen Spannungsarmglühen mit den hier angegebenen Parametern erfüllt werden. Wenn höhere Temperaturen oder längere Haltedauern angewendet werden müssen, ist dies vor Bestellung zu spezifizieren. Eine Prüfung der möglichen Spannungsarmglühparameter für ein geliefertes Blech ist auf Anfrage möglich.

Detaillierte Hinweise zum Brennschneiden, Schweißen, zur spannenden Verarbeitung sowie über die Bauteileigenschaften von DILLIMAX sind in der technischen Information angegeben.

Allgemeine technische Lieferbedingungen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die allgemeinen technischen Lieferbedingungen nach EN 10021.

Toleranzen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Toleranzen nach EN 10029, mit Klasse A für die Dicke und Tabelle 4, Stahlgruppe H, für die maximale Ebenheitsabweichung. Kleinere Ebenheitsabweichungen können vor der Bestellung besonders vereinbart werden.

Oberflächenbeschaffenheit

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Angaben nach EN 10163-2, Klasse A2.

Ultraschall

Sofern nicht anders vereinbart, erfüllt DILLIMAX 890 die Anforderungen der Klasse S₁E₁ nach EN 10160.

Allgemeine Hinweise

Wenn, durch den Verwendungszweck oder die Verarbeitung bedingt, besondere Anforderungen an den Stahl gestellt werden, die in diesem Werkstoffblatt nicht aufgeführt sind, so sind diese Anforderungen vor der Bestellung zu vereinbaren.

Die in diesem Werkstoffblatt enthaltenen Angaben sind eine Produktbeschreibung. Dieses Werkstoffblatt unterliegt Aktualisierungen. Maßgebend ist die jeweils aktuelle Fassung, die auf Anforderung versandt wird oder unter www.dillinger.de abgerufen werden kann.

Kontakt

AG der Dillinger Hüttenwerke
Postfach 1580
66748 Dillingen / Saar
Deutschland

Tel.: +49 6831 47 3454
Fax: +49 6831 47 992025
E-Mail: info@dillinger.biz

Ihren Ansprechpartner finden Sie unter www.dillinger.de