

Kalldragna rör för hydrauliska cylindrar

Två varianter finns tillgängligt från lager. Rör med tjockare väggar är kalldragna och avspänningsslödgade 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	Väggjocklek 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 (skalat/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 avspänningsslödgats 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.