

# FERRITISKA RÖR

Heléns svetsade ferritiska rör är ett kostnadseffektivt ersättningsmaterial till höglegerat rostfritt stål, belagt svart material och aluminium, där styrka och livslängd är avgörande kriterier. Materialet erjuder stora fördelar framför traditionellt stål, då efterbehandling kan uteslutas. Ett högpresterande stål till låg kostnad. ytbehandlat svart material och aluminium.

## SVETSADE FERRITISKA RÖR

De svetsade ferritiska rören är huvudsakligen legerade med krom och lämpade för miljöer där slitstyrka och korrosionsbeständighet är ett måste. Det ferritiska materialet kan tillhadahållas i såväl kvadratiska som rektangulära rör.

### PRODUKTPROGRAM

YD X YD X GODS	KG/M
20 x 10 x 1,2	0,48
20 x 20 x 1,5	0,81
20 x 20 x 2,0	1,03
30 x 10 x 1,2	0,67
30 x 20 x 1,5	1,05
30 x 30 x 1,5	1,28
30 x 30 x 2,0	1,65
38 x 38 x 1,5	1,65
40 x 20 x 1,5	1,28
40 x 20 x 2,0	1,65
40 x 30 x 1,5	1,51
40 x 30 x 2,0	1,96
40 x 30 x 3,0	2,79
40 x 40 x 1,5	1,74
40 x 40 x 2,0	2,27
40 x 40 x 3,0	3,26
40 x 40 x 4,0	4,14
50 x 30 x 1,5	1,74
50 x 30 x 2,0	2,27
50 x 30 x 3,0	3,26
50 x 30 x 4,0	4,14
50 x 40 x 2,0	2,58
50 x 40 x 3,0	3,72

YD X YD X GODS	KG/M
50 x 50 x 1,5	2,21
50 x 50 x 2,0	2,89
50 x 50 x 3,0	4,19
50 x 50 x 4,0	5,38
60 x 30 x 2,0	2,58
60 x 30 x 3,0	3,72
60 x 40 x 2,0	2,89
60 x 40 x 3,0	4,19
60 x 40 x 4,0	5,38
60 x 60 x 2,0	3,51
60 x 60 x 3,0	5,11
60 x 60 x 4,0	6,62
70 x 50 x 2,0	3,51
80 x 30 x 2,0	3,20
80 x 30 x 3,0	4,65
80 x 40 x 2,0	3,51
80 x 40 x 3,0	5,11
80 x 40 x 4,0	6,62
80 x 60 x 3,0	6,04
80 x 60 x 4,0	7,85
80 x 80 x 3,0	6,97
80 x 80 x 4,0	9,09
90 x 50 x 3,0	6,04

YD X YD X GODS	KG/M
90 x 50 x 4,0	7,85
90 x 80 x 4,0	9,86
100 x 40 x 2,0	4,13
100 x 40 x 3,0	6,04
100 x 40 x 4,0	7,85
100 x 50 x 3,0	6,51
100 x 50 x 4,0	8,47
100 x 60 x 3,0	6,97
100 x 60 x 4,0	9,09

YD X YD X GODS	KG/M
100 x 80 x 3,0	7,90
100 x 80 x 4,0	10,33
100 x 80 x 6,0	14,89
120 x 40 x 2,0	4,75
120 x 40 x 3,0	6,97
120 x 60 x 3,0	7,90
120 x 60 x 4,0	10,33
120 x 80 x 3,0	8,83
140 x 80 x 4,0	12,99

### MEKANISKA EGENSKAPER - MINIMIKRAV

STRÄCKGRÄNS $R_{p0,2}$ MIN MPA	BROTTGRÄNS $R_M$ MIN MPA	BROTTFÖRLÄNGNING $A_5$ MIN%
320	450	10

### KEMISK SAMMANSÄTTNING

Den kemiska sammansättningen fyller kraven för stålsorten X2CrNi12 (1.4003) enligt standard EN 10088-2

C% MAX	SI% MAX	MN% MAX	P% MAX	S% MAX	N% MAX	CR% MAX	NI% MAX
0,030	1,00	1,50	0,040	0,015	0,030	10,50-12,50	0,30-1,00

### KVADRATISKA OCH REKTANGULÄRA SVETSADE FERRITISKA RÖR

SVETSADE FERRITISKA KVADRATISKA OCH REKTANGULÄRA RÖR	
Utvändiga mått, B och H	± 1% minst ± 0,5 mm, då B, H < 100 mm ± 0,8%, då B, H ≥ 100 mm
Konkavitet / Konvexitet	± 0,8% av sidans längd, minst ± 0,5 mm
Vägg tjocklek (T)	± 10% mm av nominell tjocklek
Sidornas rätvinklighet	90° ± 1°
Utvändig hörnradie (R)	2,0T - 3,0T, då T ≤ 2 mm* 1,6T - 2,4T, då T > 2 mm
Längd (L)	0/+50 mm
Rakhet	0,15% av rörets totallängd
Vridning	2 mm +0,5 mm/m

\* Avviker från kravet i standarden EN 10219-2