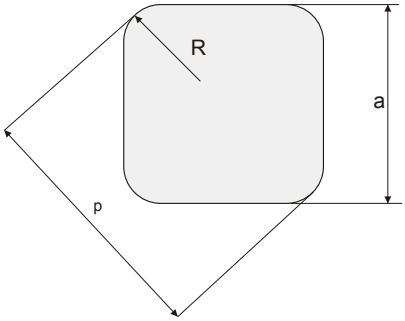
PRĘTY KWADRATOWE DO WYROBU BUTLI GAZOWYCH



PRĘTY KWADRATOWE WYKONUJE SIĘ JAKO GORĄCOWALCOWANE O WYMIARACH I TOLERANCJACH:

Wymiar boku	Przekątna	Max. różnica przekątnych	Promień
a (mm)	p (mm)	(mm)	R (mm)
130	166 +2/-3	5	> 20
150	193,9 +3/-3	5	> 22
200	247 +3/-4	6	> 30

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-93011:1996
wg VdTÜV-Werkstoffblat 311-12.89
wg VdTÜV-Werkstoffblat 342-06.96

PROSTOŚĆ

Pręty nieprostowane - dopuszczalna odchyłka 10mm/m.

STAN DOSTAWY

Pręty dostarcza się w stanie: surowym, zmiękczonym.

PAKOWANIE

Pręty dostarcza się luzem bez pakowania.

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach PN-H-93011:1996 oraz VdTÜV-Werkstoffblat 311-12.89, oraz 342-06.96
Wyniki badań potwierdzone są atestami: 3.1; 3.2, wg EN 10204.

GATUNKI STALI

Pręty do produkcji butli gazowych wykonuje się ze stali węglowych i stopowych określonych normą PN-H-93011:1996 oraz kartami VdTÜV-Werkstoffblat 311 i VdTÜV -Werkstoffblat 342.
Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

LP.	NR NORMY	GATUNKI
1	PN-H-93011/96	35, 28Mn6; 30G2F; 34CrMo4
2	VdTÜV 311-12-89 VdTÜV 342-06-96	34CrMo4