

Quend 1300

AÇO ESTRUTURAL DE ALTA RESISTÊNCIA

QUEND 1300 é um aço estrutural de extra-alta resistência, produzido, temperado e revenido, com um limite de escoamento mínimo de 1300 MPa.

1. Aplicações

QUEND 1300 é recomendado para aplicações onde é necessária alta capacidade de carga:

- Equipamentos de elevação (guindastes móveis, guindastes marítimos, guindastes sobre caminhão)
- Suportes estabilizadores, estruturas estabilizadoras

2. Características técnicas

Propriedades de tensão

TESTE TRANSVERSAL		
Limite de escoamento Rp 0.2	Resistência à Tração Rm	Alongamento A5
1300 MPa min	1400 - 1700 MPa	8% min

Resistência ao impacto

MINIMUM VALUES AT		
0 °C	-20 °C	-40 °C
35 J	30 J	27 J

Teste transversal de acordo com EN 10025 opção 30. Foram usados corpos de prova com espessura < 12 mm para o teste Charpy.

Testado de acordo com a EN 10025.

Composição química

O aço recebe tratamento de refino de grão.

ANÁLISE MÁXIMA NO CADINHO, %													
C	Si	Mn	P	S	Nb	Cr	V	Ti	Ni	Al	Mo	N	B
0,25	0,50	1,20	0,02	0,01	0,04	0,70	0,06	0,01	1,50	0,06	0,70	0,005	0,005

CARBONO EQUIVALENTE, VALORES TÍPICOS, %	
CEV(1)	CET(2)
0,67	0,43

(1) $CEV = C + Mn/6 + (Ni + Cu)/15 + (Cr + Mo + V)/5$, (2) $CET = C + (Mn + Mo)/10 + Ni/40 + (Cr + Cu)/20$

3. Dimensões

QUEND 1300 é fornecido atualmente nas seguintes espessuras:

- Espessura: 4 - 12 mm
- Largura: 1500 - 2700 mm

A NLMK Clabecq continua a extensão do seu programa dimensional. Para obter mais informações, visite nosso site ou entre em contato com seu representante local da NLMK Clabecq.

4. Planicidade, tolerância e propriedades superficiais

QUEND 1300 é fornecido com uma combinação exclusiva de excelente planicidade, tolerância de espessura muito justa e acabamento superficial excepcional.

MÉTODO	NORMA
PLANICIDADE	- EN 10029: - Classe N padrão) e - Classe S
Tolerância de ESPESSURA	- Atende e excede a EN 10029 Classe A - Tolerâncias menores sob consulta
Tolerância de forma, comprimento, largura	Atende EN 10029
Propriedades de SUPERFÍCIE	Excede os padrões de mercado, EN 10163-2 Classe B3

5. Condições de entrega

QUEND 1300 é fornecido temperado e revenido. Nossas chapas QUEND são fornecidas de forma padrão, jateadas e com aplicação de primer. De modo a manter boas condições de soldagem e desempenho de corte a laser, é aplicado primer com baixo teor de silicato de zinco. As chapas também podem ser entregues sem pintura.

6. Tratamento térmico

As propriedades mecânicas do QUEND 1300 foram obtidas por têmpera e revenimento. Para não perder as propriedades garantidas do QUEND 1300, a chapa não deverá ser usada em temperaturas de trabalho e operação acima de 200 °C.

7. Teste ultrassônico

O teste ultrassônico (UT) é aplicado para proteger a chapa contra descontinuidades como inclusões, trincas e porosidade. Em espessuras de 8 mm para cima, todas as chapas passam por teste UT e são controladas em relação à classe S2, E2, de acordo com a norma EN 10160.

8. Recomendações gerais de processamento

Para obter a produtividade ideal da oficina ao processar o QUEND 1300, é essencial usar as ferramentas e os procedimentos recomendados indicados a seguir.

Corte térmico

QUEND 1300 pode ser cortado por oxicorte, plasma e laser sem qualquer restrição. Após o corte, deixe as peças cortadas resfriarem lentamente até a temperatura ambiente. Nunca acelere o resfriamento das peças. Uma taxa de resfriamento lenta reduz o risco de trinca nas faces de corte.

Conformação a frio

O QUEND 1300 é muito adequado para operações de conformação a frio.

Espessura (mm)	Transversal à laminação (R/t)	Longitudinal à laminação (R/t)	Abertura Trans. (W/t)	Abertura Long. (W/t)
t < 8.0	3.5	4.0	10	10
8 ≤ t < 20	3.5	4.0	10	12

R = raio recomendado do punção (mm), t = espessura da chapa (mm), W = largura da abertura da matriz (mm) (ângulo de dobramento ≤ 90°)

Devido às propriedades homogêneas e às justas tolerâncias de espessura do QUEND 1300, as variações do “efeito mola” são mantidas em níveis baixíssimos. É recomendável esmerilhar a face de corte após operação de oxicorte ou guilhotina, para ajudar a impedir o surgimento de trincas durante o dobramento.

Soldagem

A soldagem do QUEND 1300 pode ser feita usando qualquer um dos métodos de soldagem convencionais disponíveis, tanto manuais quanto automáticos.

Na faixa de espessura de até 10 mm, normalmente não é necessário pré-aquecimento antes da soldagem, se for utilizada um aporte de calor de 1,7 kJ/mm.

É recomendável que a soldagem do QUEND 1300 seja feita em temperatura ambiente não inferior a +5 °C., para espessuras abaixo de 10mm. Para espessuras de 10 mm ou mais, recomenda-se pré-aquecimento a 100°C. Após a soldagem, deixe as peças soldadas resfriarem lentamente até a temperatura ambiente. Nunca acelere o processo de resfriamento da solda.

É sempre recomendável usar eletrodos com baixo teor de hidrogênio ao soldar QUEND 1300.

Usinagem

QUEND 1300 apresenta boa qualidade de usinagem e pode ser perfurado, escareado e fresado da mesma maneira que qualquer outro aço temperado e revenido de 1300MPa.



Se você deseja calcular os parâmetros ideais para suas operações com QUARD e QUEND, baixe nosso Q Calculator usando o código QR. Disponível no Google Play e na Apple Store.



Os elementos da ficha técnica são fornecidos apenas a título informativo e refletem as informações conhecidas no momento da publicação. Este documento tem como objetivo fornecer uma orientação geral apenas para a compra e uso dos aços. O transmissor deste documento não aceita qualquer responsabilidade por qualquer erro ou omissão no conteúdo deste documento. Os valores e componentes cotados não devem ser considerados garantidos, a menos que sejam especificamente confirmados separadamente por escrito.