

Norma / Standard

PN-EN 10025-2:2004

Na życzenie Klienta możliwość wykonania w innych gatunkach stali, a także dodatkowych badań odbiorów towarzystw klasyfikacyjnych:

- badania mechaniczne (próba zginania poprzecznego i wzdłużnego, dodatkowe badanie udarności, próba zginania według normy SEP 1390, dodatkowa próba zrywania Z),
- badania ultradźwiękowe,
- inne badania (twardość, wielkość ziarna, na ograniczoną zawartość składników),
- odbiory towarzystw klasyfikacyjnych (TDT, CARGO, DNV, PRS, LRS, UDT, GL, BV, ABS, TÜV).

Techniczne warunki wykonania

Wymiary, tolerancje wykonania i wielkości statyczne według normy PN-H-93453 lub według indywidualnych uzgodnień.

Na życzenie Klienta możliwość wykonania o innych wymiarach niż podano w zakresach wymiarowych, w tym wersje spawane kształtowników gorącowalcowanych typu I, IPE, HEA, HEB, HEM.

Dwuteowniki znormalizowane spawane są spoiną pachwinową, której grubość uzależniona jest od grubości elementów łączonych. Nominalna grubość spoiny według normy PN-H-93453.

Inne warunki wykonania spoin ustalane są indywidualnie według dostarczonej dokumentacji:

- spoiny pachwinowe, grubość spoiny od 3 mm – bez ograniczeń,
- spoiny pełnoprzetopowe, grubość spoiny 3 ÷ 60 mm.

Długość

Kształtowniki spawane wykonuje się w długościach zamówionych z tolerancją 0/+100 mm.

Znakowanie

Malowanie trwałą farbą następujących znaków:

- znaku wytwórcy,
- oznaczenia wyrobu,
- numeru wytopu lub umownego znaku wytopu,
- znaku KJ wytwórcy.

Znaki umieszcza się w odległości około 200 mm od końca kształtownika.

Możliwe jest także cechowanie przez naklejanie etykiet zawierających odpowiednie znaki lub znakowanie trwałe.

Dodatkowe opcje wykonania

- cięcie na wymiar ściśły w zakresie do 1100 × 500 mm,
- czyszczenie,
- malowanie.

Gatunki stali / Steel grades

S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2
S355JR, S355J0, S355J2

At the Customer's request, the product may be manufactured in other steel grades and additional tests acceptances of classification associations may be prepared:

- mechanical tests (guided-bend and free-band tests, additional impact test, bending test according to SEP 1390 standard, additional breaking test Z),
- ultrasonic tests,
- other tests (hardness, grain size, limited content of components),
- acceptance of classification societies (TDT, CARGO, DNV, PRS, LRS, UDT, GL, BV, ABS, TÜV).

Technical conditions of manufacture

Dimensions, manufacture tolerances and static quantities in accordance with the PN-H-93453 standard or according to individual agreements.

If requested by the Customer, we can offer a delivery of products of dimensions varying from those specified in dimensional ranges, including welded versions of I, IPE, HEA, HEB, and HEM types hot-rolled sections.

Standard I-beams are welded with fillet weld of thickness dependent on the thickness of elements to be joined. Nominal weld thickness complies with the PN-H-93453 standard.

Other weld characteristics are agreed individually based on provided documentation:

- fillet welds with thickness starting from 3 mm,
- through penetration welds with thickness range of 3 ÷ 60 mm.

Length

Welded sections are manufactured in accordance with the lengths ordered and with the tolerance of 0/+100 mm.

Marking

Permanent ink painting of the following markings:

- manufacturer's sign,
- product signs,
- melt number or conventional melt symbol,
- manufacturer's quality control sign.

The signs are located within a distance of ca. 200 mm from the section end.

We also offer the option of marking by sticking labels with the corresponding signs.

Additional options of manufacture

- cutting to exact dimensions between 1100 x 500 mm,
- cleaning,
- painting.