

TOLE EN ACIER DOUBLE PHASE NUANCE B 570 LAMINEE A CHAUD

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT	1
3.1. COMPOSITION CHIMIQUE	1
3.2. STRUCTURE	2
3.3. PROPRIÉTÉ	3
3.4. DÉCARBURATION	3
3.5. GROSSEUR DE GRAIN	3
4. CARACTÉRISTIQUES À L'ÉTAT DE LIVRAISON	3
4.1. FORME ET DIMENSIONS DES ÉPROUVETTES	3
4.2. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES	3
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
5.1. HISTORIQUE	4
5.2. DOCUMENTS CITÉS	4
5.3. ÉQUIVALENT À :	4
5.4. CONFORME À :	4
5.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques métallurgiques de la tôle en acier double phase de nuance B 570 laminée à chaud.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du produit, suivie de l'indice du document.

Exemple :

TOLE DOUBLE PHASE B 570 STL (S53 3101) e = 3,5 mm.

"B" étant la nuance, "570" la résistance minimale à la rupture en MPa et "e" l'épaisseur.

3.CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

3.1.COMPOSITION CHIMIQUE

Le choix de la composition chimique et le mode de fabrication ne sont pas imposés sous réserve que les conditions de soudage habituelles, caractérisées par une valeur maximale de carbone équivalent, soient satisfaites.

Le type de composition retenu, dans le tableau ci-dessous, par le fabricant doit être communiqué aux Services Techniques du Groupe, lors de l'acceptation et à chaque changement du processus de fabrication.

Nuance	Type de Composition	Carbone équivalent maximum	C	P	S	Al
--------	---------------------	----------------------------	---	---	---	----

OR:01/03/1987 A:07/04/1997
www.sepana.ir



		$C_{eq} = C + \frac{Mn + Si}{6} + \frac{Ni + Cu}{15} + \frac{Cr + Mo + V}{5}$				
B 570	Si. Cr. Mo.	0,65	≤ 0,08	≤ 0,020	≤ 0,007	≥ 0,030
	Cu. Ni. Cr.	0,45	≤ 0,10	≤ 0,085	≤ 0,007	≥ 0,030

3.2.STRUCTURE

Biphasée : ferrite à grains homogènes régulièrement répartis et martensite fine uniformément répartie.