

TOLE EN ACIER 3C POUR ENVELOPPES DE SPHERES HYDRAULIQUES

Page 1/3

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GENERALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
4.1. CARACTÉRISTIQUES MÉTALLURGIQUES	2
4.2. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES	2
5. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	3
5.1. HISTORIQUE	3
5.2. DOCUMENTS CITÉS	3
5.3. EQUIVALENT A :	3
5.4. CONFORME A :	3
5.5. MOTS CLEFS	3

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques de la tôle en acier 3C laminée à chaud, destinée à la fabrication des enveloppes de sphères hydrauliques.

Cet acier non vieillissant est traité soit au bore, soit au titane.

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 EN ACIER 3C STL S53 3106.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce produit doit satisfaire à toutes les autres exigences des normes générales B53 3050, B 53 3057 et B 53 3058.

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

4.1. CARACTERISTIQUES METALLURGIQUES

La composition chimique est donnée à titre indicatif.

Cependant le métal doit être calmé et traité soit au bore, soit au titane, de façon à bloquer tout vieillissement.

C	Mn	Si	P	Al	Ti ou B	
≤ 0,08	≤ 0,35	≤ 0,15	≤ 0,020	0,020 0,040	0,010 0,020	0,0015 0,0030

4.1.1. MICROGRAPHIE

- Propreté inclusionnaire : les inclusions non métalliques ne doivent pas dépasser l'indice 2 de l'échelle JERNKONTORET conformément à la norme NF A 04-106.
- Structure : structure ferritique, à grains équiaxes de grosseur ≥ 8 suivant norme NF A 04-102.

4.1.2. ASPECT DE SURFACE

La tôle est livrée décapée et skin-passée (rugosité favorisant l'emboutissage).

La surface doit être propre, exempte d'oxydation et de calamine.

Tous défauts risquant d'être la cause d'une mauvaise utilisation, de casse, de détérioration d'outillage ou de difficultés de soudage sont prohibés.

Les faibles plages graveleuses, les légères rayures ou petites marques de cylindre sont prohibées. Les rives repliées, les particules détachables et dédoublement de métal sont également prohibés.

4.2. CARACTERISTIQUES MECANIKES

Eprouvettes de traction normalisées sens perpendiculaire au laminage.

Rp 0,2 MPa	Rm MPa	Lo = 80 mm A %	Lo = 5,65 $\sqrt{S_0}$ A %	rT	HRB (1) Max.
220 280	300 370	≥ 30	≥ 36	$\geq 0,75$	61

(1) Pour les tôles sans skin-pass dureté HRB ≤ 59 conformément à la norme NF A 03-153.