



Топловалана жица во котур

Топловаланата жица во котур се произведува во фабриката во Солун, Грција. Класите кои се произведуваат се:

- SAE1006 според ASTM A510M
- SAE1008 според ASTM A510M
- SAE1010 според ASTM A510M
- Квалитет за електроди (USD 7) според DIN 17145
- S235JR според EN10025 (RSt 37-2) според DIN 17100

Топло-валаната жица во котур е погодна за широк спектар на ладно извлекување и ги покрива сите потреби на индустријата за низок јаглерод.



ТИП	КЛАСА	ФОРМА ДИЈАМЕТАР	ТЕЖИНА НА КОТУР	ДИЈАМЕТАР - ТЕЖИНА - ОТСТАПУВАЊА
Топловалана жица во котур	1) SAE 1006 според ASTM A510M 2) SAE 1008 според ASTM A510M 3) SAE 1010 според ASTM A510M 4) ЕЛЕКТРОДИ (USD 7) според DIN 17145 5) S235JR според EN10025 (RSt 37-2) според DIN 17100	Котури со дијаметар од Ø5.5 до Ø16mm	Од 1250 до 1650 kg	Според DIN 59110

Хемиски состав

Класа	C (%) макс	Mn (%) макс	S (%) макс	P (%) макс	Si (%) макс	Типична примена
SAE 1006	0.08	0.30 - 0.40	0.025	0.020	0.08	Црна и галванизирана жица, мали клинци
SAE 1008	0.09	0.30 - 0.50	0.030	0.020	0.10	Црна и галванизирана жица, клинци, галванизирана мрежа за ограда
SAE 1010	0.10	0.40 - 0.60	0.040	0.025	0.15	Арматурна мрежа, клинци, галванизирана мрежа за ограда
Електроди	0.09	0.40 - 0.60	0.025	0.020	0.05	Обложени електроди за заварување (според DIN17145/USD7)
S235JR	0.12	0.40 - 0.65	0.040	0.025	0.20	Арматурна мрежа

Дијаметар, тежини и отстапување

Дијаметар d (mm)	Дозволено отстапување	Номинален напречен пресек (cm ²)	Номинална тежина (kg/m)	Дозволено изобличување (mm)
5.5	0.3	0.238	0.187	0.48
6.0		0.283	0.222	
6.5		0.332	0.260	
7.0	0.4	0.385	0.302	0.64
8.0		0.503	0.395	
9.0		0.636	0.499	
10.0		0.785	0.617	
11.0		0.950	0.746	
12.0	0.5	1.130	0.888	0.80
14.0		1.540	1.210	
16.0		2.010	1.580	

