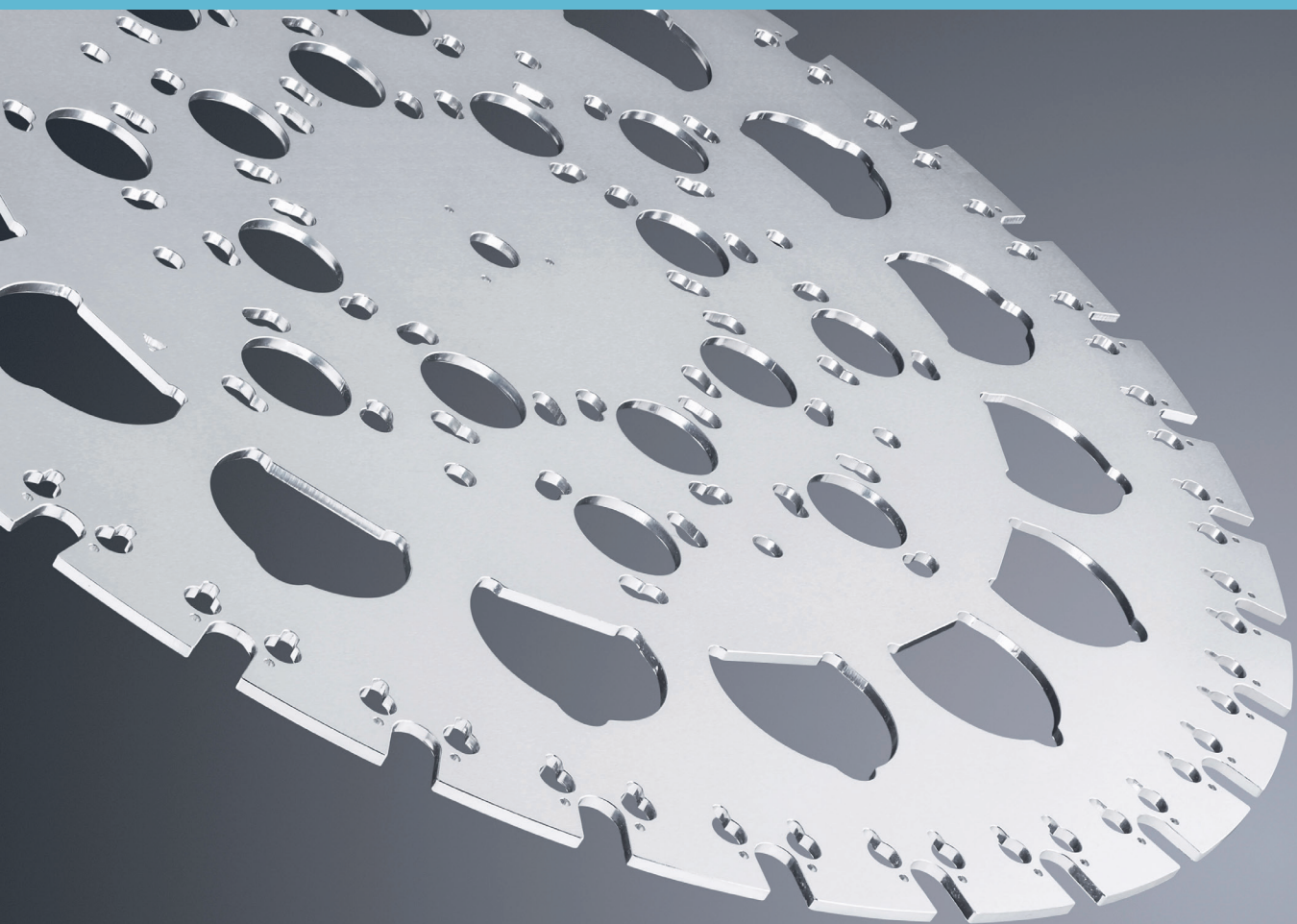


SSAB Laser®

# OPTIMIERT FÜR LASERSCHNEIDEN UND IHREN BEDARF

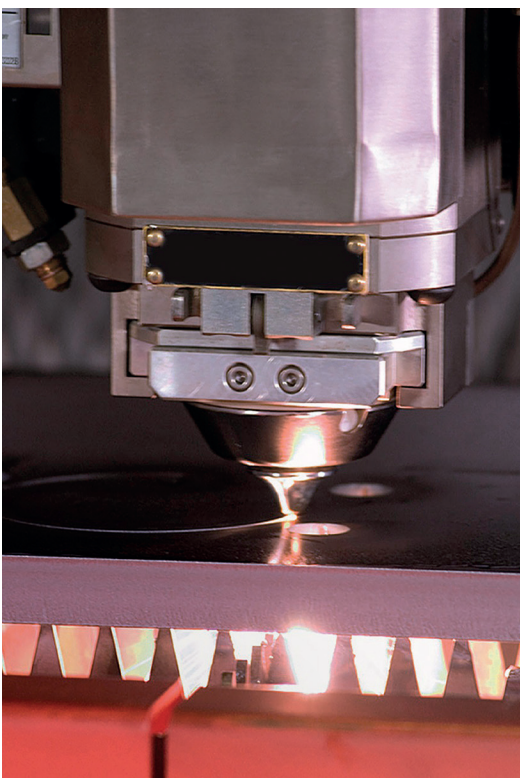


SSAB

Wenn sich kein Stahl  
so perfekt verhält,  
wie Sie es brauchen,  
dann testen Sie  
SSAB Laser®  
Er hat eine garantierte  
Ebenheit vor und nach  
dem Schneiden.



# SSAB LASER® DIE ULTIMATIVE WAHL FÜR SCHNELLES, PRÄZISES LASERSCHNEIDEN



## SSAB Laser® – optimiert für Ihren Bedarf

- ▶ Höchste Reinheit des Stahls
- ▶ Optimierte und konsistente Chemie
- ▶ Enge und konsistente Maßtoleranzen
- ▶ Eigenschaften, die stets die DIN-Normen übertreffen
- ▶ Höhere Kerbschlagzähigkeit bei niedrigen Temperaturen
- ▶ Optimierte Oberflächenqualität für Laserschneiden
- ▶ Enge Verschachtelung mit geteilten Schnittlinien
- ▶ Hochwertige Schnittkanten auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- ▶ Ebenheitsabweichung der geschnittenen Teile  $\leq 3,0$  mm/m
- ▶ Vorhersehbare und reproduzierbare Leistung beim Kaltumformen
- ▶ Gleiche Biegegarantien für alle Richtungen
- ▶ Innenbiegeradius  $0,0 \times$  Dicke für MC Plus Güten



SSAB Laser® ist ein fortschrittlicher hochfester, kaltumformbarer Konstruktionsstahl für Laserschneiden. Er verbessert die allgemeine Produktivität, den Ertrag und die Qualität der Endprodukte. Er hat eine garantierte Ebenheit vor und nach dem Laserschneiden.

### Ausgezeichnete Leistung

Die Ebenheit und Kaltumformeigenschaften von SSAB Laser® setzen neue Maßstäbe für die Leistung bei der automatischen Verarbeitung.

Die vollständige Prozessüberwachung während der Produktion führt zu einem absolut ebenen Material. Er erfüllt die anspruchsvollsten Anforderungen für schnelles, problemloses Schneiden und bietet eine kürzere Produktionszeit, einen geringeren Nachbearbeitungsbedarf und eine höhere Präzision der geschnittenen Teile.

SSAB Laser® kann die Erträge um 5 bis 10 % steigern, wodurch Sie bei Ihrer Produktion kräftig Kosten einsparen können.

SSAB Laser® ist die einzige Stahlfamilie der Welt, die bei allen Lieferformen von kaltgewalzten Bandblechen bis zu warmgewalzten Quartblechen eine garantierte maximale Ebenheitsabweichung von 3 mm/m nach dem Laserschneiden bietet.

Mit den richtigen Parametern kann SSAB Laser® dazu beitragen, dass Sie bedeutend höhere Schnittgeschwindigkeiten erzielen können, während die Qualität der Schnittkante ausgezeichnet bleibt, selbst bei einer Blechdicke von 30 mm.



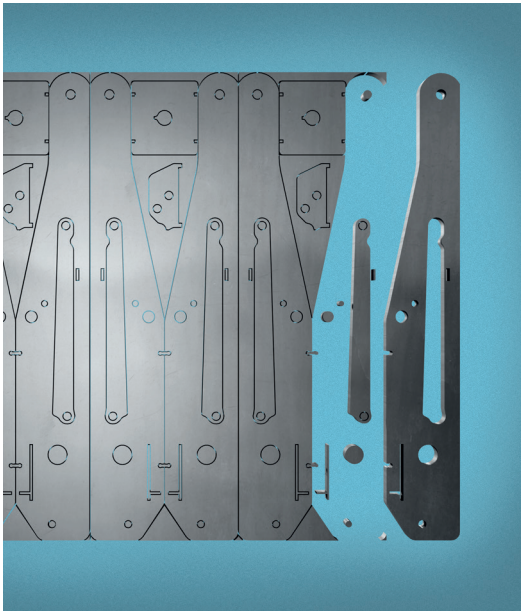
Warmgewalztes  
Quartblech



Warmgewalztes  
Bandblech



Kaltgewalztes  
Bandblech



# MAXIMIERUNG DES OUTPUTS

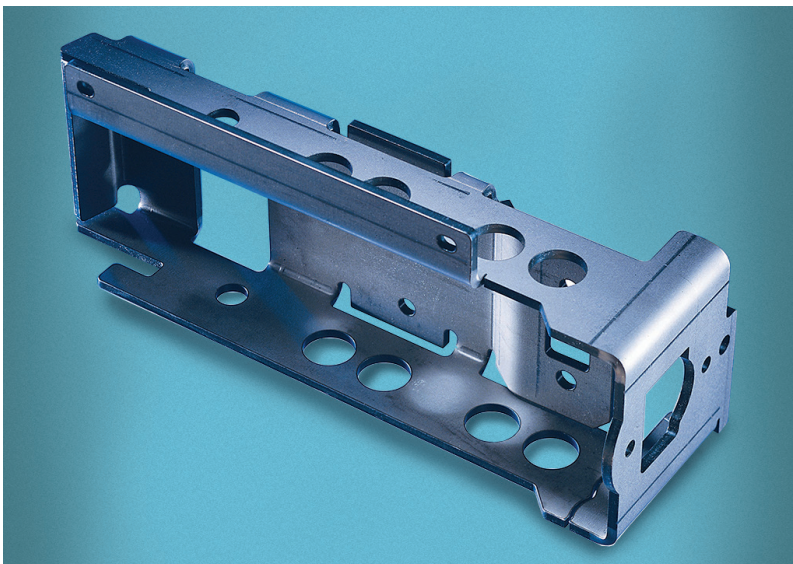
Die Oberflächenqualität hat einen großen Einfluss auf die Schnittgeschwindigkeit und die Schnittkantenqualität. In allen seinen Produktformen und Lieferzuständen bietet SSAB Laser® immer die optimale Oberfläche für hochwertiges Laserschneiden. Die Schnittlinien können geteilt sowie Löcher mit kleinen Durchmessern und enge Schlitze mit hoher Präzision geschnitten werden.



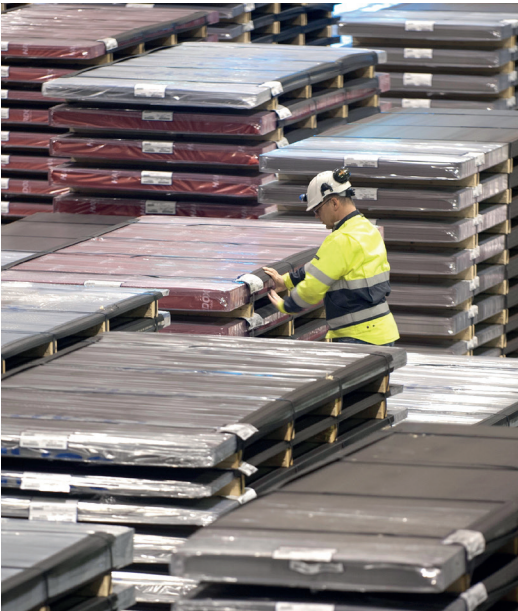
Die SSAB Laser® Plus Güten liefern eine noch höhere Leistung. Das Plus im Namen steht für eine erhöhte Schlagzähigkeit und bessere Biegebarkeit.

Durch die höhere Schlagzähigkeit wird die Gefahr von Rissen während der Produktion und im Endprodukt minimiert.

SSAB Laser® Plus hat einen garantierten Biegeradius von 0,0 bis 1,0 x der Dicke, je nach Güte und Produktform. Der garantierte Mindestbiegeradius ist in alle Richtungen gleich, was eine flexiblere Schachtelung ermöglicht.



Ein enger Biegeradius gibt Konstrukteuren mehr Freiheit bei der Gestaltung von ausgefeilten Produkten, die weniger Verarbeitung erfordern. Umformen statt Schweißen ist eine effektive Weise, um Vorlaufzeiten und Produktionskosten zu reduzieren.



# LIEFERUNG NACH WUNSCH

SSAB Laser® ist in einer breiten Palette an hochfesten, kaltumformbaren Konstruktionsstahlgüten erhältlich. Er wird als warmgewalztes Quartblech sowie als warm- oder kaltgewalztes Bandblech geliefert. Warmgewalztes Bandblech ist im gewalzten oder gebeizten Oberflächenzustand erhältlich.



## **Viele Wege führen zu Ihrem Stahl**

Ganz gleich welche Präferenzen Sie bei Produktion und Logistik haben – es gibt immer einen praktischen Weg, um SSAB Laser® zu beziehen.

# DIE ULTIMATIVE AUSWAHL FÜR SCHNELLES UND PRÄZISES LASERSCHNEIDEN

## SSAB LASER® UND SSAB LASER® PLUS

	Streckgrenze		Zugfestigkeit		Bruchdehnung		Kerbschlagarbeit		Innerer Biegeradius 90° quer und längs		Abmessungen				CE-Zeichen
	R <sub>m</sub> [MPa]		R <sub>m</sub> [MPa]		A <sub>80</sub> [%] t < 3 mm	A <sub>5</sub> [%] t ≥ 3 mm	Temp. [°C]	Charpy V [J]	t ≤ 6 [mm]	t > 6 [mm]	Dicke (gebeizt) [mm]		Breite [mm]		
	min	max	min	max	min	min		min	x t	x t	min	max	min <sup>1</sup>	max <sup>2</sup>	
<b>Warmgewalztes Quartblech</b>															
SSAB Laser® 250C	240	360	460	-	29	-20	40	1,0	1,0	6,0	30,0	1.000	3.300	ja	
SSAB Laser® 275C	275	410	560	-	21	-20	40	-	1,0	8,0	30,0	1.000	3.300	ja	
SSAB Laser® 355C	355	490	630	-	20	-20	40	-	1,5	8,0	30,0	1.000	3.300	ja	
SSAB Laser® 355ML Plus	355	470	630	-	22	-50	40	-	1,0	8,0	30,0	1.000	3.300	ja	
SSAB Laser® 420ML Plus	420	520	680	-	19	-50	40	-	1,0	10,0	25,0	1.000	3.300	ja	
SSAB Laser® 460ML Plus	460	540	720	-	17	-50	40	-	1,0	10,0	25,0	1.000	3.300	ja	
<b>Warmgewalztes Feinblech</b>															
SSAB Laser® 250C	240	360	460	23	30	-20	40	0,5	0,7	2,0	15,0 (12,0)	1.000	1.860	ja	
SSAB Laser® 275C	275	410 <sup>3</sup>	560 <sup>4</sup>	-	21	-20	40	1,0	1,0	2,0	15,0 (12,0)	1.000	1.860	ja	
SSAB Laser® 355C	355	490	610	-	20	-20	40	1,5	1,5	2,0	15,0 (12,0)	1.000	1.860	ja	
SSAB Laser® 355MC Plus	355	430	550	19	23	-60	40	0,0	0,0	2,0	12,0 (12,0)	1.000	1.860	nein	
SSAB Laser® 420MC Plus	420	490	620	16	21	-60	40	0,0	0,0	2,0	12,0 (12,0)	1.000	1.860	nein	
SSAB Laser® 460MC Plus	460	520	670	14	19	-60	40	0,0	0,0	2,0	12,0 (12,0)	1.000	1.800	nein	
<b>Kaltgewalztes Feinblech</b>															
SSAB Laser® DC03	110-240	270	370	34				0,0	-	0,4	3,0	735	1.547	nein	

<sup>1</sup> Breiten unter 1.000 mm auf Anfrage

<sup>2</sup> Maximale Breite abhängig von der Dicke

<sup>3</sup> Dicke < 3,0 mm 430 MPa

<sup>4</sup> Dicke < 3,0 mm 580 MPa

# SSAB



Bucher Stahlhandel GmbH

Albring 81

78658 Zimmern o.R.

www.bucher-stahl.de

Gerd Gleich T +49 741 252 - 273

Eugen Fauth T +49 741 252 - 234

F +49 741 252 - 165

E verkauf@bucher-stahl.de

## SSAB Laser®

CERTIFIED PARTNER