

DIN EN 10025

MAXIL® – 960

Hochfeste, wasservergütete Feinkornbaustähle
High-Strength, Water Quenched and Tempered
Fine-Grain Structural Steels



THE NEW GENERATION

Innovative Produktionsprozesse &
Technologien / *Innovative
Production Processes
and Technologies*



**ILSENBURGER
GROBBLECH**

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

ALLGEMEIN

MAXIL® 960Q / MAXIL® 960QL
DIN EN S960Q / S960QL

LIEFERBARE ABMESSUNGEN

Gemäß Lieferprogramm
Dicken ≤ 100 mm (andere Abmessungen auf Anfrage)

GENERAL INFORMATION

MAXIL® 960Q / MAXIL® 960QL
DIN EN S960Q / S960QL

DIMENSIONS

According to delivery program
Thicknesses ≤ 100 mm (other dimensions available on request)

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (Schmelzenanalyse, %) / **CHEMICAL COMPOSITION** (Heat Analysis, %)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Al
max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
0,20	0,80	1,70	0,020	0,005	1,50	0,70	2,0	0,015

Zusätzlich: Ti oder/und V oder/und Nb. / In addition: Ti or/and V or/and Nb.

Wir behalten uns vor, die chemische Zusammensetzung zu ändern. / We reserve the right to change the chemical composition.

TYPISCHE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (Schmelzenanalyse, %) / **TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION** (Heat Analysis, %)

Dicke / Thickness	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	CEV
20 mm	0,17	0,25	1,2	0,009	0,001	0,25	0,05	0,55	0,53
50 mm	0,17	0,25	1,2	0,009	0,001	0,45	0,91	0,55	0,61

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN / MECHANICAL PROPERTIES

Typische Werte / Typical Values

Blechedicke / Plate Thickness mm	Streckgrenze R _e / Yield Point R _e MPa	Zugfestigkeit R _m / Tensile Strength R _m MPa	Bruchdehnung A ₅ / Elongation at Rupture A ₅ %
≤ 50	960	980-1.150	10
> 50 ≤ 100	850	900-1.100	10

KERBSCHLAGARBEIT / NOTCH IMPACT ENERGY

Stahlsorte / Steel Grade	Probenlage / Position of Samples	0 °C	-20 °C	-40 °C
		J	J	J
MAXIL® 960Q	Längs / longitudinal	40	30	-
	Quer / transverse	30	27	-
MAXIL® 960QL	Längs / longitudinal	50	40	30
	Quer / transverse	35	30	27

PRÜFUMFANG

Zugversuch und Kerbschlagbiegeversuch (3 Proben) alle 40 t bzw. je Wärmebehandlungseinheit.

VERARBEITUNG*

Die anwendungsbezogene, richtige Auswahl des Werkstoffes sowie die dem Stand der Technik entsprechend Verarbeitung ist vom Besteller festzulegen. Grundsätzlich gelten die Verarbeitungsempfehlungen der EN 1011, CRN/TR 10347.

KALTUMFORMUNG

MAXIL® 960 ist unter Einhaltung eines Biege- oder Abkantradius > 3,5-mal Blechdicke längs und > 3-mal Blechdicke quer zur Walzrichtung kalt verformbar. Ein nachträgliches Spannungsarmglühen ist bis zu einer Temperatur von 560 °C möglich.

WARMUMFORMUNG

Das Warmumformen oberhalb von 560 °C ist möglich. Anschließend ist eine dem Lieferzustand entsprechende Vergütung durchzuführen.

SPANABHEBENDE BEARBEITUNG

Die Schnittgeschwindigkeit beim Bohren mit kobaltlegierten Schnellarbeitsstählen vom Typ HSSCO sollte ca. 13–18 m/min, bei HSS-Bohrern ca. 20–25 m/min betragen.

NUMBER OF TESTS

Tensile test and impact test (3 samples) every 40 t or per heat treatment unit respectively.

PROCESSING*

Based on application, the customer is responsible for the correct selection of the material as well as the appropriate processing based on current technology. In principle, the processing recommendation of EN 1011 and CEN/TR 10347 apply.

COLD FORMING

MAXIL® 960 is suitable for cold forming adhering to a bending or folding radius of > 3,5 times plate thickness longitudinal and > 3 times plate thickness transverse to rolling direction. A subsequent stress relief annealing is possible up to 560 °C.

HOT FORMING

Hot forming above 560 °C is possible. A subsequent quenching and tempering has to be carried out according to the delivery condition.

MILLING

Drilling with cobalt-alloyed high-speed steels HSSCO, the cutting speed should be approx. 13–18 m/min. If HSS drills are used, it should be approx. 20–25 m/min.

THERMISCHES SCHNEIDEN

Der Werkstoff sollte mindestens Raumtemperatur haben. Wir empfehlen, bei Blechdicken > 50 mm auf 150 °C vorzuwärmen.

SCHWEISSEN

MAXIL® 960 ist für alle bekannten Schweißverfahren geeignet. Der Werkstoff sollte mindestens Raumtemperatur haben. Wir empfehlen, bei Blechdicken > 10 mm auf 100 °C vorzuwärmen. Die Zwischenlagentemperatur sollte 100–200 °C betragen. Diese Angaben gelten als Richtwerte. Generell sind die Angaben des SEW 088 einzuhalten. Die $t_{8/5}$ -Zeiten sollten, je nach Schweißverfahren, zwischen 5 und 15 s liegen. Ein Spannungsarmglühen aus konstruktiven Gründen sollte im Temperaturbereich von 500–550 °C durchgeführt werden.

FLAME CUTTING

The material temperature should be at least room temperature. We recommend the following preheating temperatures: for plate thicknesses > 50 mm up to 150 °C.

WELDING

MAXIL® 960 is suitable for all known welding methods. The material temperature should be at least room temperature. We recommend the following preheating temperatures: for plate thicknesses > 10 mm up to 100 °C. Interpass temperature should be 100–200 °C. These indications are standard values only. In general, indications of SEW 088 should be adhered to. The $t_{8/5}$ -times should be between 5 and 15 s, depending on the welding technique used. A subsequent stress relief annealing for constructional reasons should be done in the temperature range of 500–550 °C.

**Risse infolge innerer Spannungen im Zuge der Weiterverarbeitung sind nicht reklamierbar. / Cracks as a result of internal tensions provoked by further processing cannot be claimed.*

SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE / FILLER METALS

Schweißverfahren / Welding Method	Elektrodenbezeichnung / Type of Electrode
E-Hard / Manual E-Welding	EN ISO 18275 E89X
UP / SAW	EN ISO 26304 S89X
MAG	EN ISO 16834 G89X

Herstellerangaben sind zu beachten. / Always follow the manufacturers' instructions.



Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
38871 Ilseburg
Germany

T + 49 39452 85 - 0
F + 49 39452 85 - 81 61
E ilg.sales@salzgitter-ag.de

ilseburger-grobblech.de



**ILSEBURGER
GROBBLECH**

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe