

Beschreibung:

Der Werkstoff P355QH1 ist ein Druckbehälterstahl mit guter Kaltzähigkeit und hervorragender Schweißbarkeit. Die Bezeichnung 1.0571/P355QH1 nach EN 10222-4 wird üblicherweise für Flansche und Schmiedestücke herangezogen. Für entsprechende Flacherzeugnisse wird die Bezeichnung 1.8867/P355QH nach EN 10028-6 verwendet. Die beiden Werkstoffe werden hauptsächlich im chemischen Behälterbau sowie in der Erdölindustrie eingesetzt.

Eigenschaften:

sehr gute Schweißbarkeit, gute Zerspanbarkeit, geeignet für Kaltumformung, gute mechanische Eigenschaften, gute Kaltzähigkeit

Chemische Zusammensetzung (Massenanteil in % nach DIN EN 10222)

	C	Si	Mn	P	S	AL	Cr
min.	-	0,10	0,90	-	-	0,0200 ^{a)}	-
max	0,20	0,50	1,65	0,025	0,015	0,0600	0,30
	Cu	Mo	N	Nb	Ni	V	-
min.	-	-	-	-	-	-	-
max	0,20	0,08	0,020	0,050 ^{b)}	0,30	0,10 ^{b)}	-

a) Al Gesamt; der angegebene Mindestgehalt an Al ist nicht erforderlich, wenn N zusätzlich durch Nb oder V abgebunden wird.
 Wird nur mit Al abgebunden gilt: $Al / N \geq 2$
 b) $(Nb + V) \leq 0,12$

Normen und Bezeichnungen

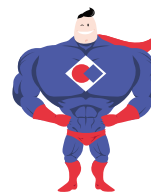
DIN EN 10222	1.0571 P355QH1
B.S.	P355QH1
AFNOR	P355QH1
SS	P355QH1
UNE	P355QH1

Anwendungsgebiete

- Chemie, Petrochemie
- Energietechnik
- Druckbehälterbau
- Anlagenbau
- Druckrohrleitungsbau
- Apparatebau
- Maschinenbau
- Dampfkesselbau

Wichtiger Hinweis:

Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM[®].
 Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.



Mechanische Eigenschaften bei 20° C (Zustand vergütet)

Abmessung	Streckgrenze Re	Streckgrenze Rp0,2%	Zugfestigkeit Rm	Dehnung A5,65
d ≤ 100 mm	≥ 315 N/mm ²	≥ 305 N/mm ²	470-630 N/mm ²	≥ 21 %
d ≤ 250 mm	≥ 295 N/mm ²	≥ 285 N/mm ²	470-630 N/mm ²	≥ 21 %
d ≤ 400 mm	≥ 275 N/mm ²	≥ 265 N/mm ²	470-630 N/mm ²	≥ 21 %

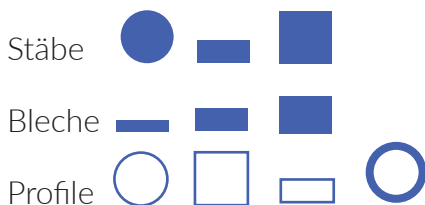
Mindestwerte der Kerbschlagarbeit KV in J (Zustand vergütet)

Abmessung	+ 20° C		0° C		- 20° C		- 40° C	
	längs	quer	längs	quer	längs	quer	längs	quer
d ≤ 400 mm	≥ 63 J	≥ 40 J	≥ 55 J	≥ 34 J	≥ 47 J	≥ 27 J	≥ 34 J	-

Mindestwerte der Dehngrenze Rp0,2% in N/mm²

d in mm	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C
≤ 50	≥ 304 N	≥ 284 N	-	-	-	-	-
50-100	≥ 294 N	≥ 275 N	≥ 255 N	≥ 235 N	≥ 216 N	≥ 196 N	≥ 167 N
100-150	≥ 275 N	≥ 255 N	≥ 235 N	≥ 216 N	≥ 196 N	≥ 177 N	≥ 147 N
150-375	≥ 255 N	≥ 235 N	≥ 216 N	≥ 196 N	≥ 177 N	≥ 157 N	≥ 127 N
≥ 375	≥ 235 N	≥ 215 N	≥ 197 N	≥ 179 N	≥ 160 N	≥ 142 N	≥ 117 N

Lieferformen:



[Jetzt anfragen >>](#)

Drähte, Fitings, Schmiede-/Gussstücke, Bandstahl, Blech-/ Blockzuschnitte,
 Fertigteile nach Zeichnung

Wichtiger Hinweis: