

## TSTE 355 | P355NL1 - stal konstrukcyjna drobnoziarnista

### krótki opis

TSTE 355 to stal konstrukcyjna drobnoziarnista, określana często jako stal na zbiorniki ciśnieniowe. Cechuje ją dobra mrozoodporność i bardzo dobra spawalność. Gatunek ten wykorzystuje się przede wszystkim w budowie zbiorników chemicznych oraz przemyśle naftowym.

Minimalna granica plastyczności wynosi 275 - 460 MPa.

Zaleca się stosowanie TSTE 355 w przypadku elementów, u których wymagana jest udarność z karbem i odporność na starzenie.

### analiza chemiczna

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Al	Cu	Mo	V	N	Nb	Ti
min.	-	-	0,90	-	-	-	-	0,02	-	-	-	-	-	-
max.	0,18	0,50	1,65	0,025	0,020	0,30	0,50		0,55	0,10	0,12	0,015	0,05	0,05

### właściwości

spawalność	bardzo dobrze spawalny
skrawalność	dobra
wiązkość	dobra
magnetyczność	tak
odporność na korozję	nie

Gatunek TSTE 355 wykazuje dobre i bardzo dobre właściwości skrawające, mechaniczne, spawalnicze oraz mrozoodporne. Ze względu na nie nadaje się przede wszystkim do odróbki na zimno.

### Międzynarodowe oznaczenia

DIN EN 10022	TSTE 355 1.0571 (P355QH1)   1.8872 (P355QL1)
	P355NL1
ASTM	A350LF2
UNI	FeE355KT
JIS	SLA365
	STK490
	STK500



### właściwości mechaniczne w temp. pokojowej (QT700)

Re	A	KV	Rm	
Granica plastyczności	Wydłużenie przy zerwaniu	Udarność z karbem	Wytrzymałość na rozciąganie	Twardość
min. 275 N/mm <sup>2</sup>	min. 19 % styczny	min. 40 J styczny	470-630 N/mm <sup>2</sup>	140-186 HB

### cechy szczególne

Odporny na kruche pęknięcia przy stopniu odkształcenia wynoszącym 4,5.

### właściwości fizyczne

Gęstość w kg/dm<sup>3</sup> 7,85

### obróbka

obróbka na zimno jest możliwa

obróbka na gorąco jest możliwa

### obszary wykorzystania

Budowa kotłów ciśnieniowych, technika energetyczna, chemia, budowa urządzeń, aparatury i maszyn

### zastosowanie

Produkcja zbiorników gazu sprężonego, części kotłów parowych, rurociągów ciśnieniowych, sprężarek itp.

### spawanie

TSTE 355 można obrabiać wszystkimi znanymi metodami spawania. Jest ono możliwe zarówno przy użyciu maszyny, jak i ręcznie. Wcześniejsze podgrzanie zazwyczaj nie jest wymagane, chyba że temperatura powietrza wynosi mniej niż 5 °C. W takim przypadku zaleca się wcześniejsze nagrzanie stali do temperatury 150°C.

### Zapytania ofertowe

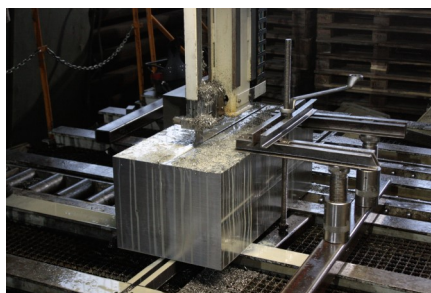
Chcieliby Państwo zapytać o konkretny wymiar w gatunku TSTE 355? Nie ma problemu.

Nasi kompetentni pracownicy chętnie Państwu pomogą.

Special Steel Polska Sp. z o.o.  
Al. prof. Adama Krzyżanowskiego 11  
35-329 Rzeszów

E-Mail: [info@stalespecjalne.com.pl](mailto:info@stalespecjalne.com.pl)

Tel.: +48 17 783 57 29



**Uwaga:** dane zawarte w powyższej karcie charakterystyki służą opisowi, odpowiedzialność jest wykluczona!