

DIFENDER 600

Höchstfester Sicherheitsstahl

Werkstoffblatt Ausgabe Juli 2021¹

DIFENDER 600 ist ein legierter, höchstfester Vergütungsstahl mit besonders hohem Widerstand gegen Beschuss. Er wird auch als Zusatzaufbau eingesetzt, um den Geschosskern zu brechen und somit das Eindringen in weichere (Sicherheits-) Stähle, z.B. der Fahrzeugstruktur, zu verhindern. Aufgrund der außerordentlichen ballistischen Leistungsfähigkeit des Stahls setzen ihn Kunden für Fahrzeugpanzerungen sowohl im zivilen als auch im militärischen Bereich ein.

Produktbeschreibung

Bezeichnung und Geltungsbereich

DIFENDER 600 ist ein legierter, höchstfester Vergütungsstahl, der im Lieferzustand eine Härte von 570 – 640 HBW erreicht.

DIFENDER 600 ist in den Dicken 6 – 25 mm lieferbar.

Formate sind bei der Anfrage zu vereinbaren.

Chemische Zusammensetzung

Für die Schmelzenanalyse gelten folgende max. Grenzwerte in %:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0,55	1,00	1,50	0,010	0,005	1,50	4,50	0,70

Typische Kohlenstoffäquivalent Werte (CEV) können auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

Lieferzustand

Die Bleche werden im vergüteten Zustand geliefert.

¹) Die aktuelle Ausgabe dieses Werkstoffblattes finden Sie unter <http://www.dillinger.de>

Mechanische und ballistische Eigenschaften

Härte

Oberflächenhärte in Brinell bei Raumtemperatur: 570 – 640 HBW

Zugversuch bei Raumtemperatur an Querproben

Mindestzugfestigkeit R _m [MPa]	Mindeststreckgrenze R _{p0,2} [MPa]	Mindestbruchdehnung A ₅ [%]
1.650	1.350	6

Kerbschlagbiegeversuch an Charpy-V-Proben

DIFENDER 600 bietet eine Kerbschlagarbeit KV₂ von 10 J bei -40 °C (längs und quer zur Walzrichtung).

Der angegebene Mindestwert gilt als Mittelwert aus 3 Proben. Nur ein Einzelwert darf unter dem festgelegten Mindestmittelwert liegen, er muss jedoch mindestens 80 % dieses Wertes betragen.

Bei Blechdicken unter 12 mm kann die Prüfung an Charpy-V-Proben mit verringerter Breite durchgeführt werden, wobei die Probenbreite mindestens 5 mm betragen muss. Der Mindestwert der Kerbschlagarbeit verringert sich dann entsprechend der Verminderung des Prüfquerschnittes.

Ballistische Eigenschaften

Das Anforderungsprofil ist bei der Anfrage zu vereinbaren.

Prüfung und Dokumentation

Bestimmung der chemischen Analyse (Schmelze) erfolgt an o.g. Elementen, optional kann die Analyse auch für die Elemente Al, Cu, V, Nb, Ti, B, W erfolgen.

Bestimmung der mechanischen Eigenschaften im Lieferzustand je Schmelze in ¼ Blechbreite, wobei EN 10021 gilt.

Die Durchführung der Härteprüfung erfolgt nach ISO 6506-1. Der Zugversuch erfolgt nach ISO 6892-1, vorzugsweise mit der Flachzugprobe, quer zur Walzrichtung. Der Kerbschlagbiegeversuch wird an Charpy-V-Proben (quer und längs) nach ISO 148-1 durchgeführt.

Die Durchführung der Beschussprüfung erfolgt optional nach vereinbartem Anforderungsprofil.

Die Prüfergebnisse werden in einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 dokumentiert.

Kennzeichnung

Sofern nicht anders vereinbart, erfolgt die Kennzeichnung durch Stempelung mit punktierten abgerundeten Stahlstempeln mit mindestens folgenden Angaben:

- Stahlsorte (DIFENDER 600)

- Schmelznummer
- Walztafel- und Fertigblechnummer
- Herstellerzeichen
- Zeichen des Abnahmebeauftragten

Verarbeitungseigenschaften

Die gesamte Verarbeitungs- und Anwendungstechnik ist von grundsätzlicher Bedeutung für die Gebrauchswahrung der Erzeugnisse aus diesem Stahl. Der Verarbeiter muss sich davon überzeugen, dass seine Berechnungs-, Konstruktions- und Arbeitsverfahren werkstoffgerecht sind, dem vom Verarbeiter einzuhaltenden Stand der Technik entsprechen und sich für den vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Die Auswahl des Werkstoffes obliegt dem Besteller. Die Verarbeitungsempfehlungen nach EN 1011 sind sinngemäß zu beachten. Die hohen Festigkeitseigenschaften des Sicherheitsstahls führen zu einer erhöhten Rissempfindlichkeit beim Verarbeiten.

Schweißen und thermisches Schneiden

Die Wärmeeinbringung beim thermischen Schneiden und Schweißen kann in und neben der Naht zu einem schmalen Bereich mit verminderter Härte führen. Die Beschusssicherheit des DIFENDER 600 kann dadurch beeinträchtigt werden. Dem Verarbeiter wird empfohlen, diesem Umstand in seiner Konstruktion Rechnung zu tragen.

Umformverhalten

Der Stahl lässt sich wegen seiner hohen Härte nicht kalt umformen. Ein Umformversuch könnte zum Bruch des Werkstücks und somit zu einer Gefährdung führen.

Wärmebehandlung

DIFENDER 600 wird im vergüteten Zustand geliefert. Eine nachträgliche Wärmebehandlung oberhalb 150 °C verschlechtert seine Eigenschaften und ist demzufolge nicht zulässig.

Spanende Bearbeitung

DIFENDER 600 ist spanend bearbeitbar. Aufgrund seiner hohen Lieferhärte kann die Schneidleistung vermindert sein.

Allgemeine technische Lieferbedingungen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die allgemeinen technischen Lieferbedingungen nach EN 10021.

Toleranzen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten folgende Toleranzen:

Für die Breiten- und Längentoleranzen gilt EN 10029, Tabellen 2 und 3.

Dicke [mm]	$6 \leq t \leq 16$	$16 < t \leq 20$	$20 < t \leq 25$
Toleranz [mm]	-0 / +0,8	-0 / +0,9	-0 / +1,0

Ebenheitstoleranzen z.B. nach EN 10029 sind bei der Anfrage zu vereinbaren.

Oberflächenbeschaffenheit

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Angaben nach EN 10163-2, Klasse B3.

Oberflächenbehandlung

Auf Vereinbarung können die Bleche werkseitig gestrahlt und/oder mit einem Oberflächenschutz nach Wahl des Herstellers versehen werden. Wenn Sie das Aufbringen eines Shopprimers wünschen, diesen jedoch nicht näher spezifizieren, bietet Dillinger standardmäßig Shopprimer an: nähere Informationen finden Sie in unserer Broschüre „strahlen und konservieren von Grobblechen“ (<http://www.dillinger.de/downloads>).

Ultraschall

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Anforderungen der Klasse S2/E2 nach EN 10160.

Allgemeine Hinweise

Wenn, durch den Verwendungszweck oder die Verarbeitung bedingt, besondere Anforderungen an den Stahl gestellt werden, die in diesem Werkstoffblatt nicht aufgeführt sind, so sind diese Anforderungen vor der Bestellung zu vereinbaren.

Die in diesem Werkstoffblatt enthaltenen Angaben sind eine Produktbeschreibung. Dieses Werkstoffblatt wird in unregelmäßigen Abständen aktualisiert. Maßgebend ist die jeweils aktuelle Fassung, die auf Anforderung versandt wird oder unter www.dillinger.de abgerufen werden kann.

Kontakt

AG der Dillinger Hüttenwerke
Postfach 1580
66748 Dillingen / Saar
Deutschland

Tel.: +49 6831 47 3455
Fax: +49 6831 47 3089
E-Mail: info@dillinger.biz

Ihren Ansprechpartner finden Sie unter www.dillinger.biz