

# DI-MC 550

## Schweißgeeigneter Feinkornbaustahl, thermomechanisch gewalzt

Werkstoffblatt, Ausgabe August 2020<sup>a</sup>

DI-MC 550 ist ein thermomechanisch gewalzter Feinkornbaustahl mit einer Mindeststreckgrenze von 550 MPa im Lieferzustand ab Werk (bezogen auf den untersten Dickenbereich).

Aufgrund seiner chemischen Zusammensetzung weist er ein niedriges Kohlenstoffäquivalent und damit eine sehr gute Schweißbeignung auf. Der Stahl wird von den Kunden bevorzugt in Konstruktionen des Stahlbaus, Stahlwasserbaus und Maschinenbaus, bei deren Herstellung trotz der Anwendung höherfester Stähle hohe Anforderungen an die Schweißbeignung des Stahles zu erfüllen sind.

### Produktbezeichnung

#### Bezeichnung und Geltungsbereich

DI-MC 550 kann in zwei Güten geliefert werden und zwar:

- Grundgüte (B) mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bei –20 °C: **DI-MC 550 B**
- Kaltzähe Güte (T) mit Mindestwerten für die Kerbschlagarbeit bei –50 °C: **DI-MC 550 T**

DI-MC 550 ist in Dicken von 20 bis 50 mm nach [Abmessungsprogramm](#) lieferbar.

#### Chemische Zusammensetzung

Für die Schmelzanalyse gelten folgende Grenzwerte in %:

DI-MC 550	C	Si	Mn	P	S	Nb	V	Al	Ti	Cr	Ni	Mo	Cu	N
B	≤0,09	0,15-	1,00-	≤0,020	≤0,005	≤0,06	≤0,08	≥0,020	≤0,025	≤0,30	≤0,80	≤0,30	≤0,50	≤0,025
T		0,55	2,00											

Überblick Kohlenstoffäquivalente<sup>b</sup>:

Blechdicke t [mm]	DI-MC 550 B/T CET [%] typisch	DI-MC 550 B/T CEV [%] typisch	DI-MC 550 B/T CEV [%] max.
20 < t ≤ 50	0,29	0,47	0,49

<sup>b</sup>  $CEV = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$ ;  $CET = C + (Mn + Mo)/10 + (Cr + Cu)/20 + Ni/40$

#### Lieferzustand

Thermomechanisch gewalzt (Kurzzeichen M).

<sup>a</sup> Die aktuelle Ausgabe dieses Werkstoffblattes finden Sie auch unter [www.dillinger.de](http://www.dillinger.de)

## Mechanische Eigenschaften

### Zugversuch bei Raumtemperatur an Querproben

Blechdicke t [mm]	Mindeststreckgrenze R <sub>eH</sub> <sup>b</sup> [MPa]	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> [MPa]	Mindestbruchdehnung A <sub>5</sub> [%]
20 < t ≤ 50	550	640-820	16

<sup>b</sup> Bei nicht ausgeprägter R<sub>eH</sub> wird R<sub>p0,2</sub> ermittelt.

### Kerbschlagbiegeversuch an Charpy-V-Proben

DI-MC 550	Probenrichtung	Kerbschlagarbeit KV <sub>2</sub> [J] bei einer Prüftemperatur von					
		0 °C	-10 °C	-20 °C	-30 °C	-40 °C	-50 °C
B	längs/quer	47/27	43/24	40/20			
T	längs/quer	55/34	51/30	47/27	40/23	31/20	27/16

Der angegebene Mindestwert gilt als Mittelwert aus 3 Proben. Nur ein Einzelwert darf unter dem festgelegten Mindestmittelwert liegen, er muss jedoch mindestens 70 % dieses Wertes betragen. Untermaßproben sind für Blechdicken ≤ 12 mm erlaubt, die Mindestprobenbreite beträgt 5 mm. Der Mindestwert der Kerbschlagarbeit verringert sich dann entsprechend der Verminderung des Prüfquerschnittes.

## Bestelloptionen

- 1) Nachweis der Kerbschlageigenschaften und der Eigenschaften im Zugversuch an jeder Walztafel

## Prüfung

Die Prüfung erfolgt nach EN 10025-4, Tabelle 5 durch Zugversuch und Kerbschlagbiegeversuch je Schmelze, 60 t und durch die Streckgrenze spezifizierten Dickenbereich. Walztafelweise Prüfung auf Wunsch möglich (siehe Option 1).

Die Entnahme und Vorbereitung der Proben erfolgen nach Teil 1 und Teil 4 der EN 10025.

Die Durchführung des Zugversuchs erfolgt nach EN ISO 6892-1 an Proben der Messlänge L<sub>0</sub> = 5,65·√S<sub>0</sub> bzw. L<sub>0</sub> = 5·d<sub>0</sub>. Der Kerbschlagbiegeversuch wird, falls nicht anders vereinbart, bei einer Temperatur von -20 °C für die Grundgüte B bzw. -50 °C für die kaltzähe Güte T an Charpy-V-Längsproben nach EN ISO 148-1 unter Verwendung einer 2-mm-Hammerfinne durchgeführt.

Die Prüfergebnisse werden in einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 dokumentiert, falls nicht anders vereinbart.

## Kennzeichnung

Sofern nicht anders vereinbart, erfolgt die Kennzeichnung durch Stahlstempelung mit mindestens folgenden Angaben:

- Stahlsorte (DI-MC 550 B oder DI-MC 550 T)
- Schmelznummer
- Walztafel- und Fertigteilenummer
- Herstellerzeichen
- Zeichen des Abnahmebeauftragten

## Verarbeitungseigenschaften

Die gesamte Verarbeitungs- und Anwendungstechnik ist von grundsätzlicher Bedeutung für die Gebrauchsbewährung der Erzeugnisse aus diesen Stählen. Der Anwender 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 1011-2 bzw. SEW 088 sowie Empfehlungen zur Arbeitssicherheit nach nationalen Vorschriften sind sinngemäß zu beachten.

## Kaltumformen

DI-MC 550 ist im Allgemeinen auf Grund seiner hohen Zähigkeit hervorragend kalt umformbar, d.h. umformbar bei Temperaturen unterhalb 580 °C. Es ist zu berücksichtigen, dass eine Kaltumformung mit einer Verfestigung des Stahles und einer Verminderung der Zähigkeit verbunden ist. Diese Änderung der mechanischen Eigenschaften kann in der Regel durch anschließendes Spannungsarmglühen teilweise wieder aufgehoben werden. Scher- und Brenngrate sollten vor dem Umformen entfernt werden. Bei größeren Anforderungen an die Kaltumformbarkeit wird Rücksprache mit dem Stahlhersteller vor der Bestellung empfohlen.

## Warmumformen

Warmumformen, d.h. Umformen über 580 °C, verändert den ursprünglichen Werkstoffzustand. Es ist nicht möglich, durch eine weitere Wärmebehandlung die gleichen Werkstoffeigenschaften einzustellen, die bei der ursprünglichen Herstellung eingestellt wurden. Deshalb ist ein Warmumformen nicht zulässig.

## Brennschneiden und Schweißen

DI-MC 550 kann in allen Blechdicken ohne Vorwärmen brenngeschnitten werden. Auch Plasma- und Laserschneiden kann in den verfahrenstypischen Blechdicken ohne Vorwärmen durchgeführt werden. DI-MC 550 ist bei Beachtung der allgemeinen Regeln der Technik (EN 1011 ist sinngemäß anzuwenden) hervorragend schweißgeeignet. Die Gefahr der Kaltrissbildung ist gering. Die Wahl der geeigneten Vorwärmtemperatur hängt von Art der Schweißkonstruktion, Erzeugnisdicke, Wärmeeintrag, gewähltem Schweißprozess, dem Schweißzusatzwerkstoff, aber auch der Wahl des Grundwerkstoffes (Grundgüte B oder tieftemperaturzähe Güte T) ab. Erfahrungsgemäß kann bei günstigster Wahl dieser Parameter auf ein

Vorwärmen verzichtet werden. Zur Vermeidung wasserstoffinduzierter Kaltrisse sollten nur Zusatzwerkstoffe verwendet werden, die sehr wenig Wasserstoff in das Schweißgut einbringen (bis 5 ml/100 g DM nach ISO 6390).

Die niedrigen Gehalte an Kohlenstoff und sonstigen Legierungselementen führen selbst bei hohen Wärmeeinbringungen zu günstigen Zähigkeitseigenschaften in der Wärmeeinflusszone. Dies ermöglicht in Abhängigkeit vom gewählten Schweißprozess, dem Schweißzusatzwerkstoff sowie den Zähigkeitsanforderungen in der Wärmeeinflusszone auch Abkühlzeiten ( $t_{8/5}$ ), die über den in EN 1011-2 bzw. SEW 088 gegebenen Grenzwerten von 25 s liegen.

## **Wärmebehandlung**

Üblicherweise werden Schweißverbindungen aus DI-MC 550 im Schweißzustand verwendet. Sollte ein Spannungsarmglühen erforderlich sein, wird dies im Temperaturbereich zwischen 530 und 580 °C mit Abkühlung an Luft durchgeführt. Die Haltedauer beträgt insgesamt (auch bei Mehrfachglühungen) höchstens 1,5 Stunden. Bei anderen Wärmebehandlungsvorgaben wird Rücksprache mit dem Stahlhersteller vor der Bestellung empfohlen.

## **Flammrichten**

Für thermomechanisch gewalzte Stähle empfiehlt CEN/TR 10347 Maximaltemperaturen zum Flammrichten.

## **Allgemeine technische Lieferbedingungen**

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

## **Toleranzen**

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Toleranzen nach EN 10029 mit Klasse A für die Dicke.

## **Oberflächenbeschaffenheit**

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Angaben nach EN 10163, Klasse A2.

## **Ultraschall**

Sofern nicht anders vereinbart, erfüllt DI-MC 550 die Anforderungen der Klasse S<sub>1</sub>E<sub>1</sub> 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 unterliegt Aktualisierungen. Maßgebend ist die jeweils aktuelle Fassung, die auf Anforderung versandt wird oder unter [www.dillinger.de](http://www.dillinger.de) abgerufen werden kann.

---

## Kontakt

AG der Dillinger Hüttenwerke  
Postfach 1580  
66748 Dillingen / Saar  
Deutschland

Tel.: +49 6831 47 3456  
Fax: +49 6831 47 992146  
E-Mail: [info@dillinger.biz](mailto:info@dillinger.biz)

Ihren Ansprechpartner finden Sie unter [www.dillinger.de](http://www.dillinger.de)