



TRAM 290GHT-CL

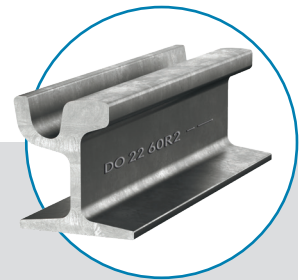
Beschreibung

Die Schienengüte 290GHT-CL ist eine perlitische, wärmebehandelte Schienengüte mit einer Mindesthärte von 280 HBW.

Das spezielle Materialkonzept weist einen Kohlenstoffgehalt von weniger als 0,5% auf und ermöglicht somit einfachstes Fahrkantenauftragsschweißen.

Anwendungsbereich

Durch die Wärmebehandlung erfährt dieser Stahl eine signifikante Steigerung der Verschleißbeständigkeit und ist somit bestens für den Einsatz in Bögen von Kunden geeignet, die einer „Easy-to-maintain“ Strategie folgen wollen.



Ihre Vorteile

- » Einfachstes Fahrkantenauftragsschweißen mit den Parametern der Güte R200
- » Gesteigerte Gleisliegedauer durch HSH® Wärmebehandlung

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Stahlgüte 290GHT-CL

Dieses Datenblatt gilt für die Stahlgüte 290GHT-CL in Anlehnung an EN14811:2019 produziert von voestalpine Rail Technology GmbH, 8700 Leoben-Donawitz, Österreich.

Mechanische Eigenschaften

Stahlgüte	Fahrflächenhärte [HBW]	Beschreibung Legierungskonzept	Anwendung	Walzzeichen
290GHT-CL	280-320	<ul style="list-style-type: none"> » Unlegiert (C-Mn) » Extra niedriger C-Gehalt » Wärmebehandelt » HSH® Technologie 	<ul style="list-style-type: none"> » Enge Bögen » Auftragsschweißung ohne Vorwärmung* 	

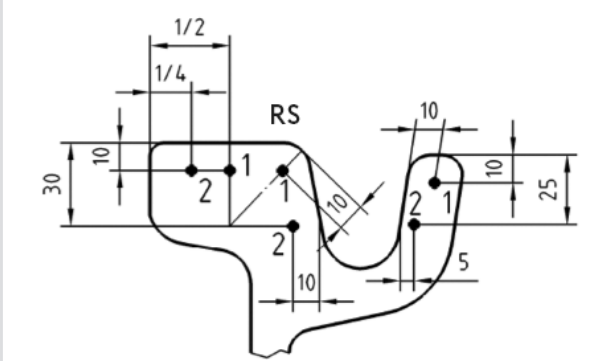
*Detaillierte Schweißempfehlungen können direkt beim Produktmanagement angefragt werden.

Chemische Zusammensetzung

C [%]	Si [%]	Mn [%]	Cr [%]	P [%]	S [%]	H [ppm]
0,40-0,50**	0,15-0,58	0,70-1,10	max. 0,15	max. 0,025	max. 0,025	max. 2,5

** Extra-niedriger Kohlenstoffgehalt für beste Schweißbeignung

Härte

	Position	Härte [HBW]
	RS	280-320
	1	> 280
	2	> 270
	3	-
	4	-

Zugversuch

Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]
≥ 960	≥ 11

Wir bedanken uns für Ihr Interesse und stehen unter product_management@voestalpine.com jederzeit gerne für Rückfragen zur Verfügung. Gerne berät Sie auch Ihr direkter Ansprechpartner vor Ort.