



Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

Ansprechpartner Verkauf:

Riva Stahl GmbH - Wolfgang-Küntscher-Str. 18 - 16761 Hennigsdorf

Tel: +49 3302.806.13.267 - **Fax:** +49 3302.806.13.238

Email: sales.quality@rivagroup.com

Revision 08/2014



Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 2 von 4

ABMESSUNGEN (DURCHMESSER)

10 bis 40 mm, Toleranzen nach DIN EN 10278, IT 6 oder größer

LÄNGEN UND LÄNGENTOLERANZEN BLANKSTAHL, GEZOGEN ODER GESCHLIFFEN

| | |
|----------------|---|
| Herstelllängen | 4500 bis 6500 mm \pm 500 mm Länge nach Vereinbarung |
| Lagerlängen | 3000 mm -0, +200 mm 6000 mm -0, +200 mm |
| Genaulängen | Im Bereich von 3000 bis 6500 mm mit Toleranzen von +/- 100 mm bis +/- 5 mm nach Vereinbarung Längen bis 7000 mm und geringere Längentoleranzen nach Vereinbarung Andere Stablänge von 800 bis 7200 mm auf Anfrage |

AUSFÜHRUNG DER STABENDEN

Geschert (Regelausführung)

Gefast, geplant, gefast und geplant; ein- oder beidseitig.

Definition der Fase:

- Faswinkel: 30°, 45°, 60°
- Exzentrizität der Fase: max. 0,2 mm
- Fasbreite: max. 10 mm

GERADHEIT

10 bis 18 mm max. 1,0 mm/m
> 18 mm max. 0,5 mm/m

Geringere Abweichungen sind zu vereinbaren

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Nach DIN EN 10277-1 bis -5

Blankstahlerzeugnisse



Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 3 von 4

STAHLSORTENPROGRAMM

Es werden Stahlsorten nach folgenden Normen geliefert:

| | |
|-------------------|--|
| EN 10277-1 bis -5 | Blankstahl |
| EN 10016-1 bis -4 | Walzdraht aus unlegiertem Stahl zum Ziehen und/oder Kaltwalzen |
| EN 10025-1 bis -6 | Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen |
| EN 10083-1 bis -3 | Vergütungsstähle |
| EN 10084 | Einsatzstähle |
| EN 10085 | Nitrierstähle |
| EN 10087 | Automatenstähle |
| EN 10089 | Warmgewalzte Stähle für vergütbare Federn |
| EN 10113 | Schweißgeeignete Feinkornbaustähle |
| EN 10263 | Walzdraht, Stäbe und Draht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen |
| EN 10269 | Stähle und Nickellegierungen für Befestigungselemente für den Einsatz bei erhöhten und/oder tieferen Temperaturen |
| EN 10273 | Warmgewalzte schweißgeeignete Stäbe aus Stahl für Druckbehälter mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen |
| DIN 17212 | Stähle für Flamm- und Induktionshärten |

Andere Stahlsorten nach Vereinbarung, auch modifizierte und ungenormte.
Auf Wunsch auch elektromagnetisch gerührter Stahl, gerührt wird im Kokillenbereich.

PRÜFUNG

| | |
|--------------------------------|---|
| Oberflächenfehler | Wirbelstromprüfung (8 bis 80 mm), nur Stäbe Fehlerrückmeldung: Tiefe $\geq 0,2$ mm Länge $\geq 10,0$ mm 100 %-ige Sichtkontrolle (8 bis 80 mm) |
| Kernfehler und randnahe Fehler | Ultraschallprüfung (≥ 18 mm) Fehlerrückmeldung: Durchmesser $\geq 0,7$ mm Länge $\geq 10,0$ mm Die Ankopplung erfolgt mit Wasser und korrosionshemmenden Zusatzstoffen. |
| Verwechslungsprüfung | Spektroskopie Schleifenprüfung Wirbelstromprüfung |

ABNAHME, PRÜFBESCHEINIGUNGEN

Prüfbescheinigungen nach EN 10204

Abnahme durch entsprechende Institutionen wie TÜV; Germanischer Lloyd; SGS; Lloyd's Register of Shipping; Abnahme der Deutschen Bahn AG.

GEWICHTE

Stäbe (in Bündeln): 1000 bis 2000 kg



Rundstahl, gerichtet gezogen und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 4 von 4

KONSERVIERUNG

Temporärer Korrosionsschutz durch Korrosionsschutzöl

ABBINDUNG, VERPACKUNG

Abbindung mit Stahlband 32 x 0,8 mm mit Unterlage (PE-Folie, Krepppapier)

Verpackung - PE-Folie, Krepppapier und faserverstärkte, reißfeste Folie
- Kistenverpackung

Verpackung nur nach Vereinbarung

KENnzeICHNUNG

Pro Bund zwei Anhängeschilder mit Angabe Kunde, Auftragsnummer, Bund-Nr., Stahlsorte, Lieferzustand, Chargennummer, Durchmesser, Toleranz, Länge (nur bei Stabstahl), Gewicht

Abweichungen hiervon nach Vereinbarung
Farbkennzeichnung der Stirnflächen nach Vereinbarung