



## 1. Descripción del acero y aplicaciones

Quend 900 es un acero estructural de alta resistencia producido mediante templado y revenido con un límite elástico mínimo de 900 MPa. Quend 900 cumple los requisitos de S890QL indicados en la norma EN 10025-6, que garantizan una resistencia al choque mínima de 27 J a -40 °C.

Quend 900 se recomienda para las siguientes aplicaciones:

- chasis de camiones
- equipos de elevación y grúas
- equipos de manipulación
- tráileres

## 2. Características técnicas

### Propiedades de tracción

PRUEBAS TRANSVERSALES		
Límite elástico Rp 0.2	Resistencia a la tracción Rm	Alargamiento A5
900 MPa mín.	940 - 1100 MPa	14% min

### Resistencia al choque

Valores mínimos a			Prueba transversal de acuerdo con la EN 10025 opción 30. Se ha utilizado una muestra Charpy de flexión de menor tamaño y espesor <12 mm.
0 °C	-20 °C	-40 °C	
35 J	30 J	27 J	

Probado de acuerdo con la EN 10025.

### Composición química

El acero es de grano fino.

Análisis de cazo de colada máx. , %													
C	Si	Mn	P	S	Nb	Cr	V	Ti	Ni	Al	Mo	N	B
0,20	0,60	1,50	0,02	0,01	0,04	0,60	0,07	0,01	1,50	0,06	0,70	0,005	0,005

Carbono equivalente, valores típicos, %	
CEV <sup>(1)</sup>	CET <sup>(2)</sup>
0.57	0.36

(1) CEV = C+Mn/6+ (Ni+Cu)/15+ (Cr+Mo+V)/5, (2) CET = C+(Mn+Mo)/10+Ni/40 +(Cr+Cu)/20

## 3. Dimensiones

En la actualidad Quend 900 se suministra para el siguiente intervalo:

- espesor: 4 - 35 mm
- ancho: 1500 - 3100 mm

Para obtener más información, visite nuestro sitio web o póngase en contacto con su representante local de NLMK Clabecq.

## 4. Planicidad, tolerancias y propiedades de la superficie

Quend 900 se suministra con una combinación única: una planicidad excelente, unas tolerancias en espesor estrictas y un acabado de la superficie superior.

Característica	Norma
PLANICIDAD	- EN 10029: . Clase N (estándar) y . Clase S <b>PLUS</b>
Tolerancia de ESPESOR	- cumple y excede la EN 10029 Clase A - tolerancias más ajustadas previa solicitud <b>PLUS</b>
Tolerancias de forma, longitud y ancho	cumple la EN 10029
Propiedades de SUPERFICIE	supera los estándares habituales del mercado EN 10163-2 Clase B3 <b>PLUS</b>

## 5. Condiciones de entrega

Quend 900 se entrega templado y revenido. Nuestras planchas Quend se suministran granalladas y pintadas de serie. Para mantener un buen rendimiento de corte con láser y soldabilidad, se aplica una imprimación de silicato bajo en cinc. Las planchas también se pueden suministrar sin pintar.

## 6. Tratamiento térmico

Las propiedades mecánicas de Quend 900 se han obtenido mediante templado y revenido. Para no perder las propiedades garantizadas de Quend 900, no se debe usar la plancha en aplicaciones que exijan trabajo en caliente y temperaturas de servicio superiores a 550 °C.



## 7. Pruebas por ultrasonido

Las pruebas por ultrasonido (UT) se aplican para garantizar que la plancha está libre de discontinuidades, como inclusiones, grietas y porosidad. En espesores de 8 mm y superiores, todas las planchas son sometidas a pruebas por ultrasonido y se comprueba que cumplan las clase S2 y E2 de acuerdo con la normal EN 10160.

## 8. Recomendaciones generales de procesamiento

Para obtener una productividad óptima en el taller al procesar Quend 900, es imprescindible usar los procedimientos y herramientas que se recomiendan a continuación.

### Corte térmico

Quend 900 puede cortarse con oxígeno-combustible, plasma y corte con láser sin ningún tipo de restricciones. Tras el corte, deje que las piezas cortadas se enfríen lentamente hasta alcanzar la temperatura ambiente. Nunca acelere el enfriamiento de las piezas. Una velocidad de enfriamiento lenta reducirá el riesgo de grietas en los bordes de corte.

### Conformación en frío

Quend 900 es totalmente apto para operaciones de conformación en frío.

Espesor (mm)	Transversal a laminado (R/t)	Longitudinal a laminado (R/t)	Trans. ancho (W/t)	Long. ancho (W/t)
$t < 8,0$	2,5	3,0	9	10
$8 \leq t < 20$	3,0	4,0	9	10
$t \geq 20,0$	4,0	5,0	10	12

R = radio de punzón recomendado (mm), t = espesor de plancha (mm), W = ancho de apertura (mm) (ángulo de plegado  $\leq 90^\circ$ )

Debido a las propiedades homogéneas y a las reducidas tolerancias en espesor de Quend 900, las variaciones de recuperación elástica se mantienen en niveles bajos. Se recomienda amolar el corte con soplete o el borde recortado de la zona de plegado para evitar grietas durante el plegado.

### Soldadura

Para soldar Quend 900 pueden utilizarse los métodos de soldadura habituales, tanto manuales como automáticos. En el caso de espesores inferiores a 10 mm, no suele ser necesario precalentar antes de soldar si se utiliza una carga calorífica de 1,7 kJ/mm.

Se recomienda soldar Quend 900 a una temperatura ambiente no inferior a +5 °C. Tras la soldadura, deje que las piezas soldadas se enfríen lentamente hasta alcanzar la temperatura ambiente. Nunca acelere el proceso de enfriamiento de piezas soldadas. Se recomienda utilizar siempre electrodos de bajo contenido en hidrógeno al soldar Quend 900.

### Mecanizado

Quend 900 ofrece una mecanizabilidad muy buena y puede perforarse, avellanarse y fresarse como cualquier otro acero templado y revenido S890QL o de 900 MPa.

Para obtener más información sobre soldadura, conformación en frío y mecanizado, consulte los manuales correspondientes con recomendaciones técnicas en <http://qt.nlmk.com>