



DICUT

TOLES FORTES A APTITUDE AMELIOREE A LA DECOUPE LASER

Spécification DH-F53-D, édition Décembre 2011

Les aciers DICUT sont conçus pour répondre aux exigences sévères de la découpe LASER. Ils ont été conçus pour obtenir, lors de la découpe laser, vitesse, régularité et qualité de coupe.

Description du produit

Les aciers DICUT sont des aciers disponibles selon les nuances et les qualités respectives des normes EN 10025-2 et EN 10025-4 indiquées ci-dessous. Ils sont également disponibles dans d'autres qualités sur consultations particulières.

Nuances et qualités EN 10025-2	Epaisseurs livrables [mm]	Largeurs livrables [mm]	Longueurs livrables [mm]
DICUT S235 (JR, J0, J2)	8 à 30*	Jusqu'à 2400 mm**	Jusqu'à 8000 mm**
DICUT S355 (JR, J0, J2, K2)	8 à 25*		
EN 10025-4			
DICUT S355 (M, ML)	8 à 30*		
DICUT S420 (M, ML)	8 à 20*		

* Pour d'autres épaisseurs nous consulter

** Au delà, consulter

Composition chimique

Les aciers DICUT se caractérisent par une faible teneur en silicium ($Si \leq 0,25\%$). La faible teneur en silicium des aciers DICUT a pour conséquences une minimisation des bavures en face inférieure et une densité plus importante des fines stries de coupe, donc un meilleur aspect visuel de la coupe. Les faibles teneurs en soufre et phosphore des aciers DICUT ont également un effet très favorable sur la qualité de coupe obtenue.

Les autres caractéristiques chimiques satisfont aux exigences correspondantes de la norme de référence.

Etat de livraison

Les tôles DICUT sont livrées dans les états suivants :

EN 10025-2: Laminage normalisant (**N**)

EN 10025-4: Laminage thermomécanique (**M**)



Identification des tôles

Afin de ne pas gêner la découpe par laser (pollution de l'oxygène de coupe), seules les informations nécessaires à l'identification du produit sont inscrites à l'une des extrémités:

- le sigle du producteur
- le numéro de tôle
- le numéro de coulée
- DICUT, nuance et qualité
- les dimensions

Pour ne pas dégrader localement la qualité de coupe, les tôles DICUT sont livrées sans marquage fer sauf sur demande particulière.

Mise en œuvre

Les conditions générales de mise en œuvre sont les mêmes que celles applicables aux produits définis par les normes de référence.

Les aciers DICUT, de par leur composition chimique spécifique, leur aspect de surface optimisé sur les deux faces, leur planéité améliorée et l'homogénéité des caractéristiques mécaniques, conduisent à une qualité de coupe optimisée.

Les aciers DICUT donnent également de meilleurs résultats en découpe plasma et à l'oxycoupage comparés à ceux constatés sur des aciers standards.

Comme toute technologie de pointe, la technique de découpe laser nécessite un certain nombre de dispositions pour obtenir le maximum d'efficacité du matériel. L'expérience acquise montre que les bons résultats de coupe résultent de l'association d'un acier optimisé, d'une machine de coupe adaptée et de la maîtrise de la technique de découpe.

Conditions générales techniques de livraison

Sauf convention contraire, les conditions générales techniques de livraison sont celles de l'EN 10021.

Tolérances

Les tôles DICUT sont livrées avec une planéité serrée qui conduit à une grande précision de coupe. Cette planéité est telle que définie par l'EN 10029 classe S (tolérances spéciales).

Pour l'épaisseur sauf convention contraire, les tolérances sont conformes à l'EN 10029, classe A.

Etat de surface

Les tôles DICUT présentent un aspect de surface amélioré sur les deux faces. Ceci favorise en particulier la productivité de la découpe laser.

Conditionnement, transport et stockage

Pour assurer une utilisation optimale du produit, même après un stockage en atelier, nous livrons les tôles DICUT en paquet protégé, dans un emballage hydrofuge. La constitution de chaque paquet est reprise sur une étiquette apposée sur celui-ci. Les livraisons sont assurées par camions ou wagons bâchés.

Afin d'éviter toute oxydation peu favorable au procédé, nous conseillons vivement un stockage des tôles dans une halle couverte de préférence sans humidité et de refermer l'emballage sur les tôles restantes.



Remarques générales

Si l'utilisation de cet acier ou son mode de transformation requièrent des exigences particulières non mentionnées dans cette spécification, celles-ci devront faire l'objet de conventions avant la commande. Les informations contenues dans cette spécification ont un caractère descriptif. Cette spécification est mise à jour selon les besoins. La version actuelle vous sera envoyée sur demande. Elle est également disponible sur Internet à l'adresse www.dillinger.de.

Contact

Vos contacts vous seront transmis directement de notre bureau de coordination à Dilling:

Téléphone : +49 6831 47 22 23

Téléfax : +49 6831 47 33 50

A ce titre, veuillez consulter notre site internet :

<http://www.dillinger.de/dh/kontakt/weltweit/index.shtml.fr>



DILLINGER HÜTTE GTS

AG der Dillinger Hüttenwerke

P.B. 1580

66748 Dillingen/Saar

Allemagne

e-mail: info@dillinger.biz

<http://www.dillinger.de>

Téléphone : +49 6831 47 47 08

Téléfax : +49 6831 47 99 2025