UnionOcel

Váš ocelový partner

SORTIMENT +

Profil společnosti

Firma UnionOcel s.r.o. byla založena v říjnu roku 2001 jako velkoobchod s hutním materiálem s tímto zaměřením:

Plechy **Výpalky** **Komponenty**

Tyto materiály nabízíme dle přání zákazníka jak ze skladu, tak z výroby. Zboží nabízíme z našeho skladového a servisního centra v Kopřivnici. V případě, že poptávané zboží není k dispozici na našem skladě v Kopřivnici nebo na skladě naší sesterské společnosti UnionStahl v Duisburgu, jsme schopni díky rozsáhlé obchodní síti našich partnerů v celé Evropě zboží nabídnout a dodat na adresu určení v krátkých dodacích lhůtách. To vše opět v závislosti na charakteru zakázky.

V září 2005 byl do provozu uveden centrální sklad a servisní centrum v Kopřivnici. Jedná se o jedno z nejmodernějších zařízení tohoto druhu ve střední a východní Evropě, které rozšiřuje portfolio nabídky firmy UnionOcel o další činnosti – dělení autogenem, plazmou a laserem, stříhání na hydraulických nůžkách, ohraňování, mechanické obrábění a tryskání.

Nabízíme též dodávky přímo od předních evropských výrobců, zejména jedná-li se o větší množství s požadovanou dodací lhůtou několik týdnů nebo měsíců.

Rozsah sortimentu nabízeného zboží je podrobně popsán na dalších stránkách, kde jsou konkrétně specifikovány jakosti, rozměry, chemické složení a mechanické vlastnosti, vše v souladu s příslušnou evropskou nebo firemní normou.

Samozřejmostí je atestovaná dokumentace, zajištění nezávislých přejímek, zkoušky ultrazvukem, proclení dováženého zboží, odvoz na adresu určení a zajištění dalších požadavků dle přání zákazníka.

Nabízíme též naše odborné znalosti nebo konzultace s vybranými odborníky našich dodavatelů.

Těšíme se na spolupráci s Vámi a jsme Vám plně k dispozici.

Na konci našeho snažení je spokojený zákazník, tedy Vy.

Jednoduše nám zavolejte.

UnionOcel – Váš ocelový partner

2001
Založena firma UnionOcel jako velkoobchod s hutním materiálem se zaměřením na plechy a výpalky.

2005
Otevřeno nové moderní skladové a servisní centrum v Kopřivnici s možností pálení tvarových výpalků na pálicích strojích typu autogen a plazma.

2007
Otevřena nová skladová hala G a administrativní budova.

2011
Zavedeno využívání čárového kódu (barcode) v rámci evidence materiálu.

2015
Otevřena nová hala D vybavená laserem, ohraňovacími lisy a CNC obráběcími centry. Zahájen provoz průběžného tryskače.

2016
Zahájen provoz nového laseru.

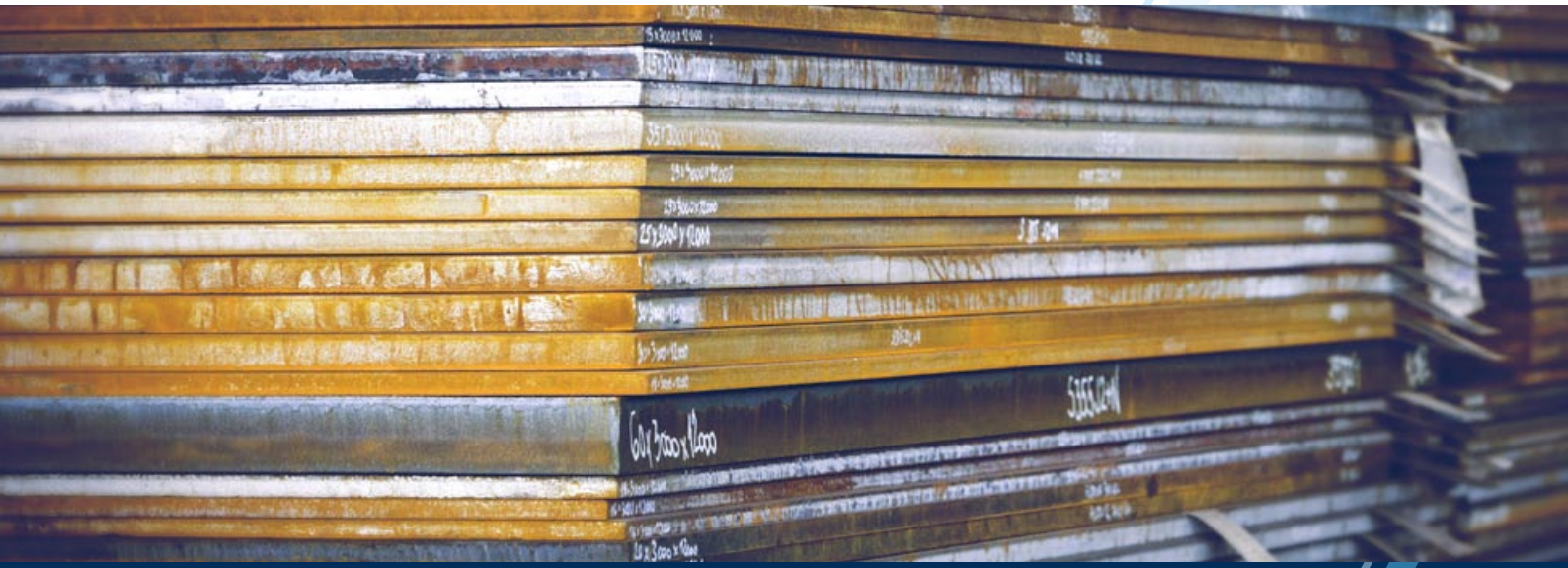
Obsah

04 / Sortiment plechů / Další možnosti
05 / Zpracování plechů – pálení a stříhání
06 / Zpracování plechů – ohraňování, mechanické opracování a tryskání
07 / Nelegované konstrukční oceli **EN 10025-2**
08 / Otěruvzdorné oceli
10 / Jemnozrnné oceli pro tlakové nádoby – normalizačně žíhané **EN 10028-3**
12 / Nelegované a legované oceli pro tlakové nádoby **EN 10028-2**
14 / Jemnozrnné konstrukční oceli – normalizačně žíhané nebo válcované **EN 10025-3**
15 / Jemnozrnné konstrukční oceli – termomechanicky válcované **EN 10025-4**
16 / Oceli s vyšší mezí kluzu pro tváření za studena – termomechanicky válcované **EN 10149-2**
17 / Konstrukční oceli s vyšší mezí kluzu po zušlechtění **EN 10025-6**
18 / Oceli lodních jakostí, oceli dle **ASME** standardu
19 / Konstrukční oceli se zvýšenou odolností vůči atmosférické korozi **EN 10025-5**
20 / Rozměrová norma **EN 10051** – kontinuálně válcované plechy a pásy za tepla
21 / Rozměrová norma **EN 10029** – plechy válcované za tepla
22 / Porovnání norem EN/ČSN/ostatní
23 / Atesty **EN 10204**, certifikace dle ISO

Hodnoty uvedené v tabulkách v tomto katalogu jsou pouze informativního charakteru.

Plechy

EN 10025-2	Nelegované konstrukční oceli
EN 10025-3	Jemnozrnné konstrukční oceli – normalizačně žíhané nebo válcované
EN 10025-4	Jemnozrnné konstrukční oceli – termomechanicky válcované
EN 10025-5	Konstrukční oceli se zvýšenou odolností vůči atmosférické korozi
EN 10025-6	Konstrukční oceli s vyšší mezí kluzu po zušlechtění
EN 10028-2	Nelegované a legované oceli pro tlakové nádoby
EN 10028-3	Jemnozrnné oceli pro tlakové nádoby – normalizačně žíhané
EN 10149-2	Oceli s vyšší mezí kluzu pro tváření za studena – termomechanicky válcované
■■■■■	Otěruvzdorné oceli
■■■■■	Oceli dle ASME standardu
■■■■■	Oceli lodních jakostí



Další možnosti

- Dělení autogenem, plazmou, laserem a nůžkami dle ISO EN 9013
- Mechanické opracování, vrtání otvorů a řezání závitů
- Fixní rozměry z odvinovacího zařízení
- Tryskání a konzervování
- Zkoušení UZV dle EN 10160 a ASME 435
- Přejímky všemi známými přejímacími společnostmi, např. DB/TÜV/LRS/DNV - GL/ABS/ČD

Každou zakázku doložíme atestem EN 10204 / 3.1 nebo 2.2.
Zajistíme Vám její spolehlivé a včasné odbavení.

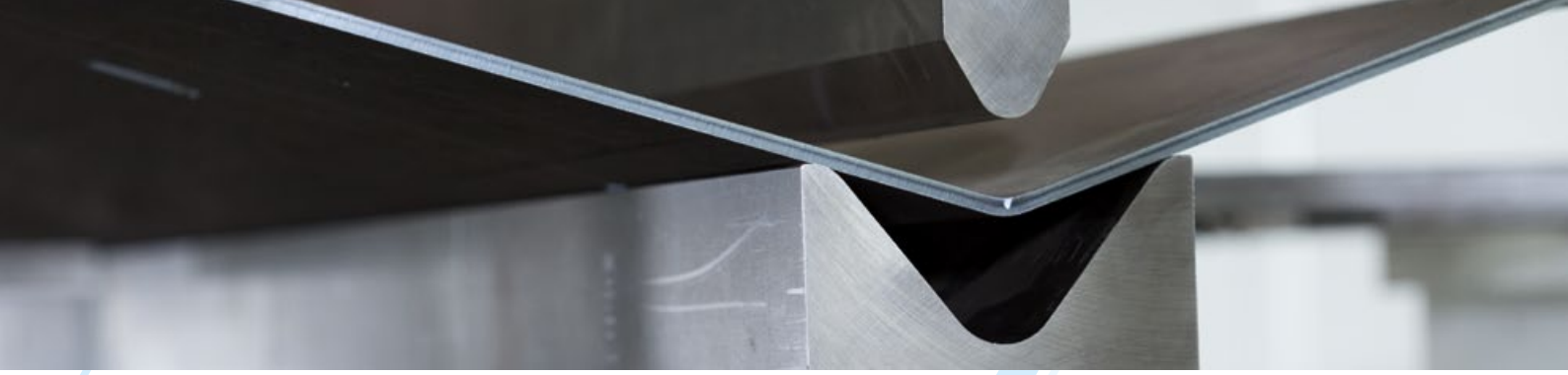
Zpracování plechů – pálení a stříhání

Pálení tvarových výpalků

Autogen ESAB SUPRAREX	
Tloušťka plechu [mm]	Rozměry stolu [mm]
10–330	4 000 × 24 000
Plazma ESAB SUPRAREX HD 4500 a PIERCE RUM 3500	
Tloušťka plechu [mm]	Rozměry stolu [mm]
1,5–40	3 000 × 24 000
3D pálení: příprava svarových hran od +45° do -45°, hrany typu X, Y a K, max. do 40 mm kolmé řezy, do 32 mm při 45°	
Laser LVD impuls 12530/výkon 5kW	
Tloušťka plechu [mm] max.	Rozměry stolu [mm]
20	3 000 × 12 000
Laser Trumpf TruLaser 3060/výkon 4kW	
Tloušťka plechu [mm] max.	Rozměry stolu [mm]
20	2 500 × 6 000

Stříhání plechů

Hydraulické nůžky CNG HGM 3020		
Šířka plechu (mm) max.	Tloušťka plechu max. Re max. 450 MPa (mm)	Tloušťka plechu max. Re max. 700 MPa (mm)
3 080	20	13



Zpracování plechů – ohraňování, mechanické opracování a tryskání

Ohraňování

Ohraňovací lis LVD 400/4080	
Délka ohraňovaného dílu [mm] max.	Přítlačná síla [t] max.
4 000	400
Ohraňovací lis LVD PPEB	
Délka ohraňovaného dílu [mm] max.	Přítlačná síla [t] max.
6 000	1 250

Mechanické opracování

CNC obráběcí centrum MCFV2080	
Hmotnost opracovaného dílu [t] max.	Rozměry stolu [mm]
3	800 × 2 000
CNC obráběcí centrum FVC	
Hmotnost opracovaného dílu [t] max.	Rozměry stolu [mm]
11	1600 × 4 000
Fréza FA5B	
Hmotnost opracovaného dílu [t] max.	Rozměry stolu [mm]
12	350 × 1 400
Vrtačka VO50	
Hmotnost opracovaného dílu [t]	Rozměry stolu [mm]
ruční manipulace	1 000 × 3 500

Tryskání

Průběžný tryskač WHEELABRATOR		
Tryskaný díl – délka [mm] max.	Tryskaný díl – výška [mm] max.	Tryskaný díl – šířka [mm] max.
16 000	500	3 000

Nelegované konstrukční oceli EN 10025-2

Atest dle EN10204/3.1

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka
S235JR	1.0038	3–250	1 000–4 000	16 000
S355J2	1.0577	3–300	1 000– 3 500	16 000
S355J2C	1.0579	3–30	1 000–3 500	16 000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Materiálové číslo	Obsah C [% max.] pro jmen. tl. [mm]			Obsah prvků – hmotnostní % max.					
		≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40	Si	Mn	P	S	N	Cu
S235JR	1.0038	0,19	0,19	0,23			0,045	0,045	0,014	
S235J0	1.0114	0,19	0,19	0,19	–	1,50	0,040	0,040	0,014	0,60
S235J2	1.0117	0,19	0,19	0,19			0,035	0,035	–	
S275JR	1.0044	0,24	0,24	0,25			0,045	0,045	0,014	
S275J0	1.0143	0,21	0,21	0,21	–	1,60	0,040	0,040	0,014	0,60
S275J2	1.0145	0,21	0,21	0,21			0,035	0,035	–	
S355JR	1.0045	0,27	0,27	0,27			0,045	0,045	0,014	
S355J0	1.0553	0,23	0,23	0,24	0,60	1,70	0,040	0,040	0,014	0,60
S355J2	1.0577	0,23	0,23	0,24			0,035	0,035	–	
S355K2	1.0596	0,23	0,23	0,24			0,035	0,035	–	

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Minimální mez kluzu R_{EH} [MPa] pro jmen. tl. [mm]									Pevnost v tahu R_m [MPa] pro jmen. tl. [mm]			
	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 150	> 150 ≤ 200	> 200 ≤ 250	> 250 ≤ 400	≥ 3 ≤ 100	> 100 ≤ 150	> 150 ≤ 200	> 250 ≤ 400
S235JR									–				–
S235J0	235	225	215	215	215	195	185	175	–	360–510	350–500	340–490	–
S235J2									165				330 –480
S275JR									–				–
S275J0	275	265	255	245	235	225	215	205	–	410–560	400–540	380–540	–
S275J2									195				380–540
S355JR									–				–
S355J0	355	345	335	325	315	295	285	275	–	470–630	450–600	450–600	–
S355J2									265				450–600
S355K2									265				450–600

Označení	Orientace zkoušky	Minimální tažnost [%] $L_0 = 5{,}65 \sqrt{S_0}$ pro jmen. tl. [mm]						Zkušební teplota [°C]	Minimální nárazová práce KV [J]		
		≥ 3,0 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 100	> 100 ≤ 150	> 150 ≤ 250	> 250 ≤ 400		≤ 150	> 150 ≤ 250	> 250 ≤ 400
S235JR							–	20			–
S235J0	l t	26 24	25 23	24 22	22 22	21 21	– 21 [l + t]	0	27	27	
S235J2								–20			27
S275JR							–	20			
S275J0	l t	23 21	22 20	21 19	19 19	18 18	– 18 [l + t]	0	27	27	
S275J2								–20			27
S355JR							–	20			
S355J0	l t	22 20	21 19	20 18	18 18	17 17	– 17 [l + t] 17 [l + t	0	27	27	
S355J2								–20			27
S355K2								–20	40	33	33

Otěruvzdorné oceli

Atest dle EN 10204/2.2 a 3.1

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka
XAR 300	1.8704	3–50	1 000–2 500	12 000
XAR 400	1.8714	3–100	1 000–2 500	12 000
XAR 400 W	–	4–40	1 000–2 500	12 000
XAR 400 HR	–	4–25	1 000–2 500	12 000
XAR 400 HT	–	40–100	1 000–2 500	12 000
XAR 450	1.8722	3–100	1 000–3 000	12 000
XAR 500	1.8734	3–100	1 000–3 000	12 000
XAR 600	1.8735	4–50	1 000–2 500	12 000
Durostat 400	–	6–100	1 000–2 500	12 000
Durostat 450	–	6–50	2 500–3 000	12 000
Durostat 500	–	10–30	1 000–2 500	12 000
Dillidur 325 L	1.8705	5–50	1 000–3 000	12 000
Dillidur 400 V	1.8715	6–150	1 000–3 000	12 000
Dillidur 500 V	1.8721	8–100	1 000–3 000	12 000
Dillidur 550	–	10–51	1 000–3 300	12 000
Brinar 400 Cr	1.8703	6–25	1 000–3 500	14 000
X 120 Mn 12	1.3401	1,5–60	1 000–2 500	6 000

SP/COROPLATE **Návarové otěruvzdorné plechy – bližší údaje viz speciální prospekty.**

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.									
		C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Mo max.	Cu max.	Ni max.	B max.
XAR 300	1.8704	max. 0,22	max. 0,65	max. 1,50	0,025	0,025	max. 1,20	0,30	–	–	0,005
XAR 400	1.8714	max. 0,20	max. 0,80	max. 1,50	0,025	0,010	max. 1,00	0,50	–	–	0,005
XAR 400 W	–	max. 0,26	max. 0,80	max. 1,30	0,025	0,025	max. 1,20	0,60	–	–	0,005
XAR 400 HR	–	max. 0,20	max. 0,50	max. 1,80	0,015	0,005	max. 1,90	0,50	–	1,00	0,005
XAR 400 HT	–	max. 0,20	max. 0,60	max. 1,60	0,020	0,010	max. 1,00	0,70	–	–	0,005
XAR 450	1.8722	max. 0,22	max. 0,80	max. 1,50	0,025	0,010	max. 1,30	0,50	–	–	0,005
XAR 500	1.8734	max. 0,28	max. 0,80	max. 1,50	0,025	0,010	max. 1,00	0,50	–	–	0,005
XAR 600	1.8735	max. 0,40	max. 0,80	max. 1,50	0,025	0,010	max. 1,50	0,50	–	1,50	0,005
Durostat 400	–	max. 0,18	max. 0,60	max. 2,10	0,025	0,010	max. 1,00	0,50	–	–	0,005
Durostat 450	–	max. 0,22	max. 0,60	max. 2,10	0,025	0,010	max. 1,00	0,50	–	–	0,005
Durostat 500	–	max. 0,30	max. 0,60	max. 2,10	0,025	0,010	max. 1,00	0,50	–	–	0,005
Dillidur 325 L	1.8705	max. 0,23	0,30–0,70	1,20–1,70	0,025	0,010	1,00–1,60	0,50	0,60	0,60	–
Dillidur 400 V	1.8715	max. 0,20	max. 0,50	max. 1,80	0,025	0,010	max. 1,50	0,50	–	0,80	0,005
Dillidur 500 V	1.8721	max. 0,30	max. 0,50	max. 1,60	0,025	0,010	max. 1,50	0,50	–	1,00	0,005
Dillidur 550	–	max. 0,37	max. 0,70	max. 1,60	0,025	0,010	max. 1,50	0,60	0,30	1,40	0,005
Brinar 400 Cr	1.8703	max. 0,20	max. 0,50	max. 1,70	0,015	0,005	max. 1,50	0,60	–	1,00	–
X 120 Mn 12	1.3401	1,10–1,30	0,30–0,50	12,0–13,0	0,100	0,040	max. 1,50	–	–	1,00	–

SP/COROPLATE **Návarové otěruvzdorné plechy – bližší údaje viz speciální prospekty.**

MECHANICKÉ VLASTNOSTI – TYPICKÉ					
Označení	**Materiálové číslo**	**Mez kluzu R_{EH} [MPa]**	**Pevnost v tahu R_m [MPa]**	**Tažnost A [%]**	**Tvrdost dle Brinella**
XAR 300 [1]	1.8704	–	–	–	≤ 20 mm ≥ 270 ≥ 20 mm ≥ 240
XAR 400 [2]	1.8714	~ 1 000	~ 1 250	~ 10	370–430
XAR 400 W [2] [4]	–	–	–	–	360–430
XAR 400 HR [1] [3] [4]	–	~ 900 [5]	~ 1 200	12	340–440
XAR 400 HT [2]	–	960 (900 – tl. >70 mm)	1 000 (960 – tl. >70)	14	310–370
XAR 450 [2]	1.8722	~ 1 200	~ 1 400	~ 10	420–480
XAR 500 [2]	1.8734	~ 1 300	~ 1 600	~ 9	470–530
XAR 600 [2]	1.8735	~ 1 700	~ 2 000	~ 8	min. 550
Durostat 400 [2]	–	~ 1 000 [5]	~ 1 250	~ 10	360–440
Durostat 450 [2]	–	~ 1 100 [5]	~ 1 400	~ 9	410–490
Durostat 500 [2]	–	~ 1 200 [5]	~ 1 550	~ 8	460–540
Dillidur 325 L [1]	1.8705	~ 650	~ 1 000	~ 13	325
Dillidur 400 V [2]	1.8715	~ 800	~ 1 200	~ 12	370–430
Dillidur 500 V [2]	1.8721	~ 1 100	~ 1 600	~ 8	450–530
Dillidur 550 [2]	–	–	–	–	520–580
Brinar 400 Cr [3]	1.8703	~ 900 [5]	~ 1 200	~ 12	340–440
X 120 Mn 12 [1]	1.3401	~ min. 350	800 –1 100	min. 40	200–500
SP/COROPLATE				**Návarové otěruvzdorné plechy – bližší údaje viz speciální prospekty.**	

[1] Normalizačně žíháno. [2] Zušlechtěno ve vodě. [3] Zušlechtěno na vzduchu. [4] Otěruvzdornost garantována do 400 °C. [5] Rp ^{0,2}

Jemnozrnné oceli pro tlakové nádoby – normalizačně žíhané EN10028-3

Atest dle EN10204/3.1a 3.2 TÜV

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka
P275NH	1.0487	5–120	1 000–4 000	14 000
P275NL1	1.0488	5–120	1 000–4 000	14 000
P275NL2	1.1104	5–120	1 000–4 000	14 000
P355N	1.0562	3–220	1 000–3 500	13 000
P355NH	1.0565	3–220	1 000–3 500	13 000
P355NL1	1.0566	3–220	1 000–3 500	13 000
P355NL2	1.1106	3–220	1 000–3 500	13 000
P460NH	1.8935	4–180	1 000–3 000	13 000
P460NL1	1.8915	4–180	1 000–3 000	13 000
P460NL2	1.8918	4–180	1 000–3 000	13 000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.					
		C max.	Si max.	Mn	P max.	S max.	Al celk.
P275NH	1.0487	0,16	0,40	0,80–1,50	0,025	0,010	min. 0,020
P275NL1	1.0488					0,008	
P275NL2	1.1104				0,020	0,005	
P355N	1.0562	0,18	0,50	1,10–1,70	0,025	0,010	min. 0,020
P355NH	1.0565						
P355NL1	1.0566					0,008	
P355NL2	1.1106				0,020	0,005	
P460NH	1.8935	0,20	0,60	1,10–1,70	0,025	0,010	min. 0,020
P460NL1	1.8915					0,008	
P460NL2	1.8918				0,020	0,005	

Označení	Obsah prvků – hmotnostní % max.								
	Cr	Cu	Mo	N	Nb	Ni	Ti	V	Nb + Ti + V
P275NH	0,30	0,30	0,08	0,012	0,05	0,50	0,03	0,05	0,05
P275NL1									
P275NL2									
P355N	0,30	0,30	0,08	0,012	0,05	0,50	0,03	0,10	0,12
P355NH									
P355NL1									
P355NL2									
P460NH	0,30	0,70	0,10	0,025	0,05	0,80	0,03	0,20	0,22
P460NL1									
P460NL2									

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Materiálové číslo	Tepelné zpracování	Min. mez kluzu R_{EH} [MPa] pro tl. [mm]					
			≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 60	> 60 ≤ 100	> 100 ≤ 150	> 150 ≤ 250
P275NH	1.0487	Normalizačně žíháno	275	265	255	235	225	215
P275NL1	1.0488							
P275NL2	1.1104							
P355N	1.0562		355	345	335	315	305	295
P355NH	1.0565							
P355NL1	1.0566							
P355NL2	1.1106		460	445	430	400	[1]	[1]
P460NH	1.8935							
P460NL1	1.8915							
P460NL2	1.8918							

Označení	Pevnost v tahu Rm [MPa] pro jmen. tl. [mm]				Minimální tažnost A [%] pro jmen. tl. [mm]		
	≤ 60	> 60 ≤ 100	> 100 ≤ 150	> 150 ≤ 250	≤ 60	> 60 ≤ 150	> 150 ≤ 250
P275NH	390–510	370–490	360–480	350–470	24	23	23
P275NL1							
P275NL2							
P355N	490–630	470–610	460–600	450–590	22	21	21
P355NH							
P355NL1							
P355NL2	570–720 [2]	540–710	[1]	[1]	17	[1]	[1]
P460NH							
P460NL1							
P460NL2							

[1]) Dle dohody. [2]) Pro tloušťky do 16 mm je přípustná nejvyšší hodnota 730 MPa.

Označení	Jmenovité tloušťky	Tepelné zpracování	Nárazová práce KV min. [J] při teplotách [°C]									
			Zkouška v příčném směru					Zkouška v podélném směru				
			–50	–40	–20	0	+20	–50	–40	–20	0	+20
P…N	5–250 [1]	Normalizačně žíháno	–	–	30	40	50	–	–	45	65	75
P…NH			–	–	30	40	50	–	–	45	65	75
P…NL1			–	27	35	50	60	30	40	50	70	80
P…NL2			27	30	40	60	70	42	45	55	75	85

[1]) Pro oceli značky P460NH, P460NL1 a P460NL2 s tloušťkou výrobku do 100 mm.

Nelegované a legované oceli pro tlakové nádoby EN 10028-2

Atest dle EN 10204/3.1 a 3.2 TÜV

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka
P265GH	1.0425	3–250	1 000–4 000	14 000
P295GH	1.0481	5–120	1 000–3 500	12 000
P355GH	1.0473	3–220	1 000–3 500	12 000
16Mo3	1.5415	1,5–200	1 000–3 000	12 000
13CrMo4–5	1.7335	3–160	1 000–3 000	12 000
10CrMo9–10	1.7380	3–120	1 000–2 500	12 000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.					
		C	Si max.	Mn	P max.	S max.	Al celk.
P265GH	1.0425	max. 0,20	0,400	0,80–1,40	0,025	0,010	min. 0,020
P295GH	1.0481	0,08–0,20	0,400	0,90–1,50	0,025	0,010	min. 0,020
P355GH	1.0473	0,10–0,22	0,600	1,10–1,70	0,025	0,010	min. 0,020
16Mo3	1.5415	0,12–0,20	0,350	0,40–0,90	0,025	0,010	–
13CrMo4–5	1.7335	0,08–0,18	0,350	0,40–1,00	0,025	0,010	–
10CrMo9–10	1.7380	0,08–0,14	0,500	0,40–0,80	0,020	0,010	–

Označení	Obsah prvků – hmotnostní % max.							
	Cr	Cu max.	Mo	Nb max.	Ni max.	Ti max.	V max.	Cr + Cu + Mo + Ni max.
P265GH	max. 0,30	0,300	max. 0,08	0,020	0,300	0,030	0,020	0,700
P295GH	max. 0,30	0,300	max. 0,08	0,020	0,300	0,030	0,020	0,700
P355GH	max. 0,30	0,300	max. 0,08	0,040	0,300	0,030	0,020	0,700
16Mo3	max. 0,30	0,300	0,25–0,35	–	0,300	–	–	–
13CrMo4–5	0,70–1,15	0,300	0,40–0,60	–	–	–	–	–
10CrMo9–10	2,00–2,50	0,300	0,90–1,10	–	–	–	–	–

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Materiálové číslo	Tepelné zpracování	Jmenovitá tl. [mm]		Mez kluzu R_{EH} [MPa] min.	Pevnost v tahu R_m [MPa]	Taž. A [%] min.	Nárazová práce [KV] + [J] min. při teplotě [°C]		
			>	≤				–20	0	+20
P265GH	1.0425	+N	–	16	265	410–530	22	27	34	40
			16	40	255					
			40	60	245					
			60	100	215					
			100	150	200	400–530				
			150	250	185	390–530				
P295GH	1.0481	+N	–	16	295	460–580	21	27	34	40
			16	40	290					
			40	60	285					
			60	100	260					
			100	150	235	440–570				
			150	250	220	430–570				
P355GH	1.0473	+N	–	16	355	510–650	20	27	34	40
			16	40	345					
			40	60	335					
			60	100	315	490–630				
			100	150	295	480–630				
			150	250	280	470–630				
16Mo3	1.5415	+N	–	16	275	440–590	22	a)	a)	31
			16	40	270					
			40	60	260					
			60	100	240	430–580				
			100	150	220	420–570				
			150	250	210	410–570				
13CrMo4–5	1.7335	+NT	–	16	300	450–600	19	a)	a)	31
			16	60	290					
			60	100	270	440–590				27
		+NT/+QT	100	150	255	430–580				
		+QT	150	250	245	420–570				
10CrMo9–10	1.7380	+NT	–	16	310	480–630	18	a)	a)	31
			16	40	300					
			40	60	290					
		+NT/+QT	60	100	280	470–620	17	a)	a)	27
		+QT	100	150	260	460–610				
			150	250	250	450–600				

+N – normalizačně žíháno. **+**NT – normalizačně žíháno a popuštěno. **+**QT – zušlechtěno (kaleno a popuštěno). a) – hodnoty mohou být dohodnuty při objednávce.

Jemnozrnné konstrukční oceli – normalizačně žíhané nebo válcované EN 10025-3

Atest dle EN 10204/3.1

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka do
S355NL	1.0546	2–220	1 000–4 000	16 000
S420NL	1.8912	8–120	1 000–3 500	16 000
S460NL	1.8903	4–180	1 000–3 500	16 000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.						
		C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S max.	Nb max.	V max.
S355NL	1.0546	0,18	0,50	0,90–1,65	0,025	0,02	0,05	0,12
S420NL	1.8912	0,20	0,60	1,00–1,70				0,20
S460NL	1.8903	0,20	0,60	1,00–1,70				0,20

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.						
		Al min.	Ti max.	Cr max.	Ni max.	Mo max.	Cu max.	N max.
S355NL	1.0546	0,02	0,05	0,30	0,50	0,10	0,55	0,015
S420NL	1.8912				0,80			0,025
S460NL	1.8903				0,80			0,025

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Min. mez kluzu R_{EH} [MPa] pro jmen. tl. [mm]								Pevnost v tahu R_m [MPa] pro tl. jmen. [mm]		
	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 150	> 150 ≤ 200	> 200 ≤ 250	≤ 100	> 100 ≤ 200	> 200 ≤ 250
S355NL	355	345	335	325	315	295	285	275	470–630	450–600	450–600
S420NL	420	400	390	370	360	340	330	320	520–680	500–650	500–650
S460NL	460	440	430	410	400	380	370	–	550–720	530–710	–

Označení	Minimální tažnost [%] $L_0 = 5{,}65 \sqrt{S_0}$ pro jmen. tl. [mm]						Orientace zkoušky	Minimální nárazová práce KV [J] Zkušební teplota [°C]						
	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 200	> 200 ≤ 250		+20	0	–10	–20	–30	–40	–50
S355NL	22	22	22	21	21	21	podélná	63	55	51	47	40	31	27
S420NL	19	19	19	18	18	18	příčná	40	34	30	27	23	20	16
S460NL	17	17	17	17	17	–								

Jemnozrnné konstrukční oceli – termomechanicky válcované EN 10025-4

Atest dle EN 10204/3.1

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka
S355ML	1.8834	2–220	1 000–4 000	16 000
S420ML	1.8836	8–120	1 000–3 500	16 000
S460ML	1.8838	4–120	1 000–3 500	16 000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.						
		C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S max.	Nb max.	V max.
S355ML	1.8834	0,14	0,50	1,60	0,025	0,02	0,05	0,10
S420ML	1.8836	0,16	0,50	1,70				0,12
S460ML	1.8838	0,16	0,60	1,70				0,12

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.						
		Al min.	Ti max.	Cr max.	Ni max.	Mo max.	Cu max.	N max.
S355ML	1.8834	0,02	0,05	0,30	0,50	0,10	0,55	0,015
S420ML	1.8836				0,80	0,20		0,025
S460ML	1.8838				0,80	0,20		0,025

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Min. mez kluzu R_{eH} [MPa] pro jmen. tl. [mm]						Pevnost v tahu R_m [MPa] pro jmen.tl. [mm]				
	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 150	≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 150
S355ML	355	345	335	325	325	320	470–630	450–610	440–600	440–600	430–590
S420ML	420	400	390	380	370	365	520–680	500–660	480–640	470–630	460–620
S460ML	460	440	430	410	400	385	540–720	530–710	510–690	500–680	490–660

Označení	Minimální tažnost [%] $L_0 = 5{,}65 \sqrt{S_0}$	Orientace zkoušky	Minimální nárazová práce KV [J] Zkušební teplota [°C]						
			+20	0	–10	–20	–30	–40	–50
S355ML	22	podélná	63	55	51	47	40	31	27
S420ML	19	příčná	40	34	30	27	23	20	16
S460ML	17								

Oceli s vyšší mezí kluzu pro tváření za studena – termomechanicky válc. EN 10149-2

Atest dle EN 10204/3.1

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka až
S315MC	1.0972	1,5–20	1 000–2 500	12 000
S355MC	1.0976	1,5–20	1 000–2 500	12 000
S420MC	1.0980	1,5–20	1 000–2 500	12 000
S460MC	1.0982	1,5–20	1 000–2 500	12 000
S500MC	1.0984	1,5–16	1 000–2 500	12 000
S550MC	1.0986	1,5–16	1 000–2 500	12 000
S600MC	1.8969	1,5–16	1 000–2 500	12 000
S650MC	1.8976	1,5–16	1 000–2 500	12 000
S700MC	1.8974	1,5–16	1 000–2 500	12 000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Obsah prvků – hmotnostní % max.							
	C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S max.	Al – celk. min.	Nb max.	Ti max.
S315MC	0,12	0,50	1,30	0,025	0,020	0,015	0,09	0,15
S355MC	0,12	0,50	1,50	0,025	0,020	0,015	0,09	0,15
S420MC	0,12	0,50	1,60	0,025	0,015	0,015	0,09	0,15
S460MC	0,12	0,50	1,60	0,025	0,015	0,015	0,09	0,15
S500MC	0,12	0,50	1,70	0,025	0,015	0,015	0,09	0,15
S550MC	0,12	0,50	1,80	0,025	0,015	0,015	0,09	015
S600MC	0,12	0,50	1,90	0,025	0,015	0,015	0,09	0,22
S650MC	0,12	0,60	2,00	0,025	0,015	0,015	0,09	0,22
S700MC	0,12	0,60	2,10	0,025	0,015	0,015	0,09	0,22

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Min. mez kluzu R_{EH} [1] [MPa]	Pevnost v tahu R_m [1] [MPa]	Tažnost [%]	
			A_{80} < 3 mm min.	A_8 ≥ 3 mm min.
S315MC	315	390–510	20	24
S355MC	355	430–550	19	23
S420MC	420	480–620	16	19
S460MC	460	520–670	14	17
S500MC	500	550–700	12	14
S550MC	550	600–760	12	14
S600MC	600	650–820	11	13
S650MC	650	700–880	10	12
S700MC	700	750–950	10	12

Skladem vedeme také tyto obchodní značky: **ALFORM, PERFORM**

Konstrukční oceli s vyšší mezí kluzu po zušlechtění EN 10025-6

Atest dle EN 10204/3.1

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka
S690Q	1.8931	2–200	1 000–3 000	13 000
S690QL	1.8928			
S690QL1	1.8988			
S890Q	1.8940	4–120	1 000–3 000	12 000
S890QL	1.8983			
S890QL1	1.8925			
S960Q	1.8941	4–100	1 000–3 000	12 000
S960QL	1.8933			

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Obsah prvků – hmotnostní % max.							
	C	Si	Mn	P	S	N	B	Cr
S690Q	0,20	0,80	1,70	0.025	0.015	0,015	0,0050	1,50
S690QL				0.020	0.010			
S690QL1				0.020	0.010			
S890Q				0.025	0.015			
S890QL				0.020	0.010			
S890QL1				0.020	0.010			
S960Q				0.025	0.015			
S960QL				0.020	0.010			

Označení	Obsah prvků – hmotnostní % max.						
	Cu	Mo	Nb	Ni	Ti	V	Zr
S690Q	0,50	0,70	0,06	2,0	0,05	0,12	0,15
S690QL							
S690QL1							
S890Q							
S890QL							
S890QL1							
S960Q							
S960QL							

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Min. mez kluzu R_{EH} [MPa] pro tl. [mm]			Pevnost v tahu R_m [MPa] pro tl. [mm]			Taž. A [%]	Nárazová práce KV min. [J] při teplotách			
	≥ 3 ≤ 50	> 50 ≤ 100	> 100 ≤ 150	≥ 3 ≤ 50	> 50 ≤ 100	> 100 ≤ 150	min.	0 °C	–20 °C	–40 °C	–60 °C
S690Q	690	650	630	770–940	760–930	710–900	14	40	30	–	–
S690QL								50	40	30	–
S690QL1								60	50	40	30
S890Q	890	830	–	940–1 100	880–1 100	–	11	40	30	–	–
S890QL								50	40	30	–
S890QL1								60	50	40	30
S960Q	960	–	–	980–1 150	–	–	10	40	30	–	–
S960QL								50	40	30	–

Skladem vedeme také tyto obchodní značky: **NA-XTRA**, **DILLIMAX**, **ALDUR**, **SUPRALSIM**, **XABO.**

Oceli lodních jakostí

Atest dle EN 10204/3.1

ROZMĚRY				
Označení	Rozměry [mm]			Přejímky dle EN 10204
	Tloušťka	Šířka	Délka	
Grade A	3–100	1 000–3 500	max. 16 000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
Grade D	4–120	1 000–4 000	max. 16 000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
Grade E	4–120	1 000–4 000	max. 16 000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
D 36	4–60	1 000–4 000	max. 16 000	3.2 DNV GL
E 36/EH 36	5–250	1 000–3 500	max. 16 000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
F 36/FH 36	6–100	1 000–3 500	max. 16 000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
EH 40	8–40	1 050–3 500	max. 16 000	3.2 LR

Oceli dle ASME standardu

Atest dle EN 10204/3.1 a 3.2

ROZMĚRY				
Označení	Rozměry [mm]			Přejímky dle EN 10204
	Tloušťka	Šířka	Délka	
SA 36	3–110	1 000–3 500	max. 16 000	3.1
SA 283 Grade C	4–25	1 000–3 500	max. 16 000	3.1
SA 285 Grade C	4–25	1 000–3 500	max. 16 000	3.1
SA 516 Grade 60/415	3–270	1 000–4 000	max. 16 000	3.1
SA 516 Grade 65/450	3–250	1 000–4 000	max. 16 000	3.1
SA 516 Grade 70/485	3–250	1 000–4 000	max. 16 000	3.2 LR, 3.1
SA 537 Cl.1	4–200	1 000–4 000	max. 16 000	3.1
SA 387 Grade 12 Cl. 2	3–200	1 000–3 000	max. 12 000	3.1
SA 387 Grade 11 Cl. 2	5–80	1 000–3 000	max. 12 000	3.1
SA 387 Grade 22 Cl. 2	4–100	1 000–3 000	max. 12 000	3.1
SA 387 Grade 5 Cl. 2	6–80	1 000–3 000	max. 12 000	3.2 TüV

Konstrukční oceli se zvýšenou odolností vůči atmosférické korozi EN 10025-5

Atest dle EN 10204/3.1

ROZMĚRY

Označení	Materiálové číslo	Rozměry [mm]		
		Tloušťka	Šířka	Délka
S355J0WP	1.8945	1–12	1 000–2 500	max. 12 000
S355J2WP	1.8946	1–12	1 000–2 500	max. 12 000
S355J0W	1.8959	3–50	1 000–2 500	max. 12 000
S355J2W	1.8965	3–50	1 000–2 500	max. 12 000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Označení	Materiálové číslo	Obsah prvků – hmotnostní % max.								
		C max.	Si max.	Mn	P	S max.	Cr	Cu	N max.	Přísady vážící dusík
S355J0WP	1.8945	0,15	0,80	max. 1,10	0,05 0,16	0,035	0,25 1,35	0,20 0,60	0,010	–
S355J2WP	1.8946	0,15	0,80	max. 1,10	0,05 0,16	0,030	0,25 1,35	0,20 0,60	–	0,40
S355J0W	1.8959	0,19	0,55	0,45 1,60	max. 0,040	0,035	0,35 0,85	0,20 0,60	0,010	–
S355J2W	1.8965	0,19	0,55	0,45 1,60	max. 0,035	0,030	0,35 0,85	0,20 0,60	–	0,40

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Označení	Materiálové číslo	Mez kluzu R_{EH} [MPa] jmenovité tl. [mm]					Pevnost v tahu R_m [MPa] jmenovité tl. [mm]		Směr zkoušky vzorků	Tažnost A [%] min.					
										$L_0 = 80$ mm			$L_0 = 5{,}65\sqrt{S_0}$		
		≤16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	< 3	> 3 ≤ 100		> 1,5 ≤ 2	> 2 ≤ 2,5	> 2,5 ≤ 3	> 3 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 100
S355J0WP	1.8945	355	345	–	–	–	510–680	470–630	l	16	17	18	22	–	–
									t	14	15	16	20	–	–
S355J2WP	1.8946	355	345	–	–	–	510–680	470–630	l	16	17	18	22	–	–
									t	14	15	16	20	–	–
S355J0W	1.8959	355	345	335	325	315	510–680	470–630	l	16	17	18	22	21	20
									t	14	15	16	20	19	18
S355J2W	1.8965	355	345	335	325	315	510–680	470–630	l	16	17	18	22	21	20
									t	14	15	16	20	19	18

Skladem vedeme také tyto obchodní značky: **CORTEN A**, **CORTEN B**, **PATINAX 355P**, **PATINAX 355, REDSTEEL, REDSTEEL P.**

Rozměrová norma EN 10051 – kontinuálně za tepla válcované plechy a pásy

(tab. 2) PLECHY A PÁSY z hlubokotažných (nízkouhlíkatých) ocelí válcovaných za tepla pro tváření za studena

(tab. 3) PLECHY A PÁSY z ocelí se stanovenou minimální mezí kluzu $R_0 \leq 300$ MPa [Třída A]

(tab. 4) PLECHY A PÁSY z ocelí se stanovenou minimální mezí kluzu 300 MPa$< R_0 \leq$ 360MPa [Třída B]

(tab. 5) PLECHY A PÁSY z ocelí se stanovenou minimální mezí kluzu 360MPa$< R_0 \leq$ 420MPa [Třída C]

(tab. 6) PLECHY A PÁSY z ocelí se stanovenou minimální mezí kluzu 420MPa$< R_0 \leq$ 900MPa [Třída D]

TOLERANCE TLOUŠŤKY – třída D — **Rozměry [mm]**

Jmenovitá tloušťka *t*	**Mezní úchylky při jmenovité šířce *w***			
	***w* ≤ 1 200**	**1 200 < *w* ≤1 500**	**1 500 < *w* ≤ 1 800**	***w* > 1 800**
t ≤ 2,00	± 0,24	± 0,27	± 0,29	–
2,00 < *t* ≤ 2,50	± 0,25	± 0,29	± 0,32	± 0,35
2,50 < *t* ≤ 3,00	± 0,28	± 0,31	± 0,34	± 0,36
3,00 < *t* ≤ 4,00	± 0,31	± 0,34	± 0,36	± 0,38
4,00 < *t* ≤ 5,00	± 0,34	± 0,36	± 0,39	± 0,21
5,00 < *t* ≤ 6,00	± 0,36	± 0,39	± 0,41	± 0,43
6,00 < *t* ≤ 8,00	± 0,41	± 0,42	± 0,43	± 0,49
8,00 < *t* ≤ 10,00	± 0,45	± 0,46	± 0,48	± 0,56
10,00 < *t* ≤ 12,50	± 0,49	± 0,50	± 0,52	± 0,60
12,50 < *t* ≤ 15,00	± 0,52	± 0,53	± 0,56	± 0,64
15,00 < *t* ≤ 25,00	± 0,56	± 0,59	± 0,63	± 0,70

TOLERANCE DÉLKY — **Rozměry [mm]**

Jmenovitá délka *l*	**Mezní úchylky**	
	Dolní	**Horní**
l < 2 000	0	+ 10
2 000 ≤ *l* < 8 000	0	+ 0,005 × l
l ≥ 8 000	0	+ 40

TOLERANCE ŠÍŘKY — **Rozměry [mm]**

Jmenovitá šířka *w*	**Přírodní hrany**		**Ostřižené hrany**	
	Dolní	**Horní**	**Dolní**	**Horní**
w ≤ 1200	0	+ 20	0	+ 3
1 200 < *w* ≤ 1850	0	+ 20	0	+ 5
w > 1 850	0	+ 25	0	+ 6

Mezní odchylky šířky plechu platí pro výrobky se jmenovitou tloušťkou ≤ 10 mm; pro výrobky se jmenovitou tloušťkou > 10 mm se horní mezní odchylky dohodnou při objednávce.

TOLERANCE ROVINNOSTI – třída A — **Rozměry [mm]**

Jmenovitá tloušťka *t*	**Jmenovitá šířka *w***	**Odchylky rovinnosti**	
		Normální	**Zúžené**
t ≤ 2,0	*w* ≤ 1 200	18	9
	1 200 < *w* ≤ 1 500	20	10
	w > 1 500	25	13
2,00 < *t* ≤ 25	*w* ≤ 1 200	15	8
	1 200 < *w* ≤ 1 500	18	9
	w > 1 500	23	12

TOLERANCE ROVINNOSTI – třída B, C, D — **Rozměry [mm]**

Jmenovitá tloušťka *t*	**Jmenovitá šířka *w***	**Odchylky rovinnosti**		
		Třída B	**Třída C**	**Třída D**
≤ 25	*w* ≤ 1 200	18	23	Musí být dohodnuty při objednávce.
	1 200 < *w* ≤ 1 500	23	30	
	w > 1 500	28	38	

Rozměrová norma EN 10029 – plechy válcované za tepla

TOLERANCE TLOUŠŤKY								Rozměry v [mm]
Jmenovitá tloušťka *t*	Třída A		Třída B		Třída C		Třída D	
	Spodní hranice	Horní hranice	Spodní hranice	Horní hranice	Spodní hranice	Horní hranice	Spodní hranice	Horní hranice
3 ≤ *t* < 5	–0,3	+0,7	–0,3	+0,7	0	+1,0	–0,5	+0,5
5 ≤ *t* < 8	–0,4	+0,8	–0,3	+0,9	0	+1,2	–0,6	+0,6
8 ≤ *t* < 15	–0,5	+0,9	–0,3	+1,1	0	+1,4	–0,7	+0,7
15 ≤ *t* < 25	–0,6	+1,0	–0,3	+1,3	0	+1,6	–0,8	+0,8
25 ≤ *t* < 40	–0,7	+1,3	–0,3	+1,7	0	+2,0	–1,0	+1,0
40 ≤ *t* < 80	–0,9	+1,7	–0,3	+2,3	0	+2,6	–1,3	+1,3
80 ≤ *t* < 150	–1,1	+2,1	–0,3	+2,9	0	+3,2	–1,6	+1,6
150 ≤ *t* < 250	–1,2	+2,4	–0,3	+3,3	0	+3,6	–1,8	+1,8
250 ≤ *t* ≤ 400	–1,3	+3,5	–0,3	+4,5	0	+4,8	–2,4	+2,4

TOLERANCE DÉLKY		
Jmenovitá délka *l*	Spodní hranice	Horní hranice
***l* < 4 000**	0	+ 20
4 000 ≤ *l* < 6 000	0	+ 30
6 000 ≤ *l* < 8 000	0	+ 40
8 000 ≤ *l* < 10 000	0	+ 50
10 000 ≤ *l* < 12 000	0	+ 75
15 000 ≤ *l* < 20 000	0	+ 100

TOLERANCE ŠÍŘKY		
Jmenovitá tloušťka *t*	Spodní hranice	Horní hranice
***t* < 40**	0	+ 20
40 ≤ *t* < 150	0	+ 25
150 ≤ *t* ≤ 400	0	+ 30

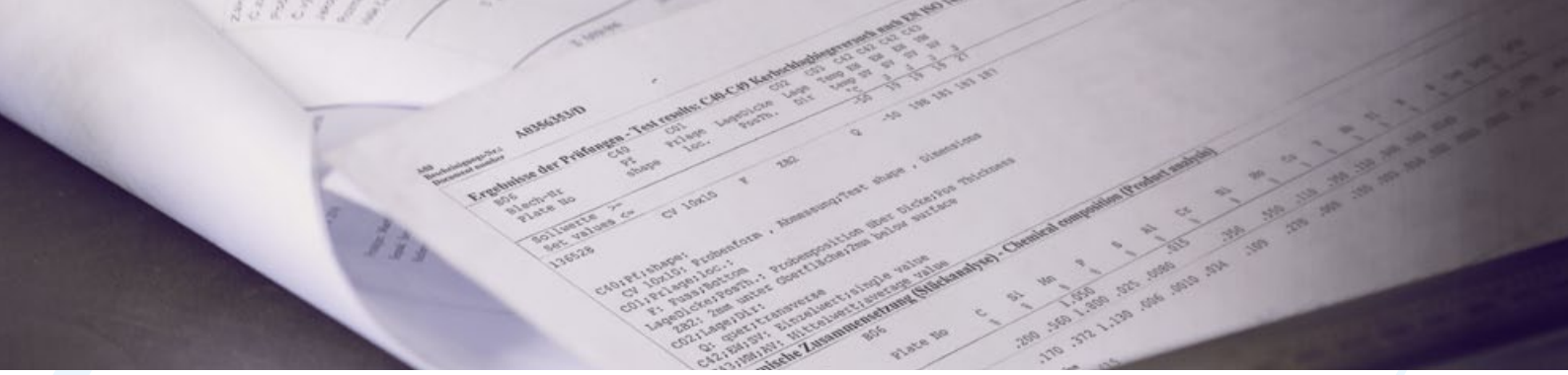
TOLERANCE ROVINNOSTI					Třída N
Jmenovitá tloušťka *t*	Měřené délky				
	Skupina ocelí L		Skupina ocelí H		
	1000	2000	1000	2000	
3 ≤ *t* < 5	9	14	12	17	
5 ≤ *t* < 8	8	12	11	15	
8 ≤ *t* < 15	7	11	10	14	
15 ≤ *t* < 25	7	10	10	13	
25 ≤ *t* < 40	6	9	9	12	
40 ≤ *t* < 250	5	8	8	12	
250 ≤ *t* ≤ 400	6	9	9	13	

TOLERANCE ROVINNOSTI					Třída S
Jmenovitá tloušťka *t*	Měřené délky				
	Skupina ocelí L		Skupina ocelí H		
	1000	2000	1000	2000	
3 ≤ *t* < 5	5	10	7	14	
5 ≤ *t* < 8	5	10	7	13	
8 ≤ *t* < 15	3	6	7	12	
15 ≤ *t* < 25	3	6	7	11	
25 ≤ *t* < 40	3	6	7	11	
40 ≤ *t* < 250	3	6	6	10	
250 ≤ *t* ≤ 400	4	7	7	11	

Hmotnost kg/m²									
tloušťka [mm]	hmotnost/m² [kg]	tloušťka [mm]	hmotnost/m² [kg]	tloušťka [mm]	hmotnost/m² [kg]	tloušťka [mm]	hmotnost/m² [kg]	tloušťka [mm]	hmotnost/m² [kg]
3	24	16	128	38	304	95	760	160	1 280
4	32	17	136	40	320	100	800	165	1 320
5	40	18	144	45	360	105	840	170	1 360
6	48	19	152	46	368	110	880	175	1 400
7	56	20	160	50	400	115	920	180	1 440
8	64	22	176	55	440	120	960	185	1 480
9	72	25	200	60	480	125	1 000	190	1 520
10	80	26	208	65	520	130	1 040	195	1 560
11	88	28	224	70	560	135	1 080	200	1 600
12	96	30	240	75	600	140	1 120	210	1 680
13	104	32	256	80	640	145	1 160	220	1 760
14	112	35	280	85	680	150	1 200	230	1 840
15	120	36	288	90	720	155	1 240	240	1 920

Porovnání norem – EN/ČSN/ostatní

W. Nr.	EN	ČSN	Ostatní
1.0037	S235JR	11375	St 32-2
1.0553	S355J0	11523	St 52-3
1.0577	S355J2	11503	
1.0579	S355J2C		
1.0425	P265GH	11416	H II
1.0481	P295GH	11 478 / 13 030	17Mn4
1.0473	P355GH		19Mn6
1.5415	16Mo3	15 020	15Mo3
1.7335	13CrMo4-5	15 121	13CrMo44
1.7360	10CrMo9-10	15 313	10CrMo9.10
1.0488	P275N/NH/NL1/NL2		StE/WStE/TStE/EStE 285
1.0566	P355N/NH/NL1/NL2	11 503	StE/WStE/TStE/EStE 355
1.8915	P460N/NH/NL1/NL2		StE/WStE/TStE/EStE 460
1.0546	S355NL		TStE 355
1.8912	S420NL		TStE 420
1.8903	S460NL		TStE 460
1.8834	S355ML		TStE 355 TM
1.8836	S420ML		TStE 420 TM
1.8838	S460ML		TStE 460 TM
1.8928	S690QL		StE 690
1.8983	S890QL		StE 890
1.8933	S960QL		StE 960
1.8942	S1100QL		StE 1100
1.0978	S355MC		QStE 380 TM
1.0980	S420MC		QStE 420 TM
1.8974	S700MC		QStE 690 TM
1.0503	C45	12 050	C 45
1.0601	C60	12 061	C 60
1.7131	16MnCr5	14 220	16MnCr5
1.7147	20MnCr5	14 221	20MnCr5
1.7218	25CrMo4	15 130	25CrMo4
1.7225	42CrMo4	15 142	42CrMo4
1.3401		17 618	X120 Mn 12
1.8704 / 1.8705			XAR 300 / Dillidur 325 L
1.8714 / 1.8722			XAR 400 / XAR 450
– / 1.8715			Durostat, Dillidur 400
1.8703			Brinar 400 Cr
1.8734			XAR 500
– / 1.8721			Durostat, Dillidur 500
1.8735			XAR 600
1.8945	S355J0WP	15 217	
1.8946	S355J2WP		CORTEN A, PATINAX 355P, REDSTEEL P
1.8959	S355J0W		
1.8965	S355J2W		CORTEN B, PATINAX 355, REDSTEEL



Dokumenty kontroly dle EN 10204

Druh	Popis druhu dokumentu				Obsah dokumentu	Dokument potvrzuje
	Česky	Anglicky	Německy	Francouzsky		
2.1	Prohlášení o shodě s objednávkou	Declaration of compliance with the order	Werksbescheinigung	Attestation de conformité à la commande	Prohlášení o shodě s objednávkou	Výrobce
2.2	Zkušební zpráva	Test report	Werkszeugnis	Relevé de contrôle	Prohlášení o shodě s objednávkou s uvedením výsledků zkoušek provedených na základě nespecifikované kontroly	Výrobce
3.1	Inspekční certifikát 3.1	Inspection certificate 3.1	Abnahmeprüfzeugnis 3.1	Certificat de réception 3.1	Prohlášení o shodě s objednávkou s uvedením výsledků zkoušek provedených na základě specifikované kontroly	Oprávněný zástupce výrobce, nezávislý na výrobních útvarech
3.2	Inspekční certifikát 3.2	Inspection certificate 3.2	Abnahmeprüfzeugnis 3.2	Certificat de réception 3.2	Prohlášení o shodě s objednávkou s uvedením výsledků zkoušek provedených na základě specifikované kontroly	Oprávněný zástupce výrobce, nezávislý na výrobních útvarech a buď oprávněný zástupce odběratele, nebo inspektor stanovený v úředních předpisech

ISO certifikace
Naše firma je certifikována dle ČSN EN ISO 9001 a ČSN EN ISO 14001.

UnionOcel, s.r.o.

Bavorská 2780/2
155 00 Praha 5 – Stodůlky
+420 251 013 011

Panská 1444
742 21 Kopřivnice
+420 556 209 911

info@unionocel.com
www.unionocel.com

UO-2017