

DI-MC 550

Acier de construction soudable à grain fin, laminé thermomécaniquement

Fiche technique, édition juillet 2024¹

DI-MC 550 est un acier de construction à grains fins, laminé thermomécaniquement et présentant à l'état de livraison départ usine une limite d'élasticité minimale de 550 MPa (pour l'épaisseur la plus faible).

Grâce à sa composition chimique, il possède un faible carbone équivalent et une très bonne soudabilité. Cet acier est utilisé dans les constructions métalliques, hydrauliques et mécaniques nécessitant à la fois des performances spéciales en soudabilité et une haute limite d'élasticité.

Description du produit

Désignation et domaine d'application

DI-MC 550 est disponible dans deux qualités, à savoir:

- Une qualité de base (B) avec des valeurs minimales de résilience à -20 °C : DI-MC 550 B
- Une qualité tenace à froid (T) avec des valeurs minimales de résilience à -50 °C : DI-MC 550 T

DI-MC 550 peut être livré dans des épaisseurs de 20 à 50 mm, selon notre programme dimensionnel.

Composition chimique

Les valeurs limites sur coulée sont les suivantes en % :

DI-MC 550	C	Si	Mn	P	S	Nb	V	Al	Ti	Cr	Ni	Mo	Cu	N
B	≤0,09	0,15	1,00	≤0,020	≤0,005	≤0,06	≤0,08	≥0,020	≤0,025	≤0,30	≤0,80	≤0,30	≤0,50	≤0,025
T		-	-											

Carbone équivalent^a :

Epaisseur t [mm]	DI-MC 550 B/T CET typique [%]	DI-MC 550 B/T CEV typique [%]	DI-MC 550 B/T CEV max. [%]
20 ≤ t ≤ 50	0,29	0,47	0,49

^a CEV = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15 ; CET = C + (Mn + Mo)/10 + (Cr + Cu)/20 + Ni/40

¹ La version actuelle est disponible sur : www.dillinger.de

Etat de livraison

Laminage thermomécanique (symbole M).

Caractéristiques mécaniques à l'état de livraison

Essai de traction à température ambiante – sens travers

Epaisseur t [mm]	Limite d'élasticité minimale R_{eH}^b [MPa]	Résistance à la traction R_m [MPa]	Allongement minimum A_5 [%]
20 ≤ t ≤ 50	550	640-820	16

^b Si la limite supérieure d'écoulement (R_{eH}) ne peut pas être déterminée, la limite conventionnelle à 0,2 % ($R_{p0,2}$) doit être utilisée,

Essai de résilience sur éprouvettes Charpy à entaille en V

DI-MC 550	Sens	Energie de rupture KV_2 [J] pour une température d'essai de					
		0 °C	-10 °C	-20 °C	-30 °C	-40 °C	-50 °C
B	long/travers	47/27	43/24	40/20			
T	long/travers	55/34	51/30	47/27	40/23	31/20	27/16

Les valeurs minimales indiquées s'appliquent à la moyenne de 3 essais. Une valeur individuelle peut être inférieure à la valeur moyenne minimale spécifiée, à condition qu'elle ne soit pas inférieure à 70 % de cette dernière. Pour des tôles d'épaisseur ≤ 12 mm, l'essai peut être effectué sur des éprouvettes Charpy-V de largeur réduite, la largeur minimale des éprouvettes étant de 5 mm. La valeur minimale de résilience diminue alors proportionnellement à la section de l'éprouvette.

Options de la commande

- 1) Vérification des caractéristiques de résistance à la flexion par choc et de résistance à la traction pour chaque tôle mère.

Essais

Les essais de traction et de résilience sont effectués selon EN 10025-4, tableau 5 par coulée, 60 t et plage d'épaisseur spécifiée pour la limite d'élasticité. Le prélèvement par tôle mère peut être réalisé sur demande (voir option 1).

Les éprouvettes sont prélevées et préparées conformément aux parties 1 et 4 de l'EN 10025.

L'essai de traction est effectué selon EN ISO 6892-1 sur des éprouvettes de longueur calibrée $L_0 = 5,65 \cdot \sqrt{S_0}$ ou $L_0 = 5 \cdot d_0$. L'essai de résilience est réalisé sur des éprouvettes Charpy à entaille en V (KVL) selon EN ISO 148-1 et en utilisant un couteau de 2 mm. Sauf accord contraire, l'essai est réalisé sur des éprouvettes longitudinales à la température de -20 °C pour la qualité de base B et à -50 °C pour la qualité tenace à froid T.

Les résultats des essais sont documentés dans un certificat de réception du type 3.1 selon EN 10204, sauf accord contraire.

Identification des tôles

Sauf accord contraire les tôles sont identifiées par poinçonnage avec au minimum :

- la désignation (DI-MC 550 B ou DI-MC 550 T)
- le numéro de coulée
- le numéro de tôle mère et de tôle fille
- la marque du producteur
- le sigle du réceptionnaire

Mise en œuvre

Le respect des techniques de mise en œuvre et d'utilisation est d'une importance fondamentale pour obtenir entière satisfaction avec les pièces et ensembles fabriqués à partir de ces aciers. Par conséquent, l'utilisateur doit s'assurer que ses procédés de calcul, de construction et de fabrication sont adaptés à l'acier, qu'ils correspondent aux règles de l'art que le fabricant doit respecter et qu'ils conviennent pour l'utilisation envisagée. Le choix du matériau incombe à l'utilisateur. Les recommandations générales de la norme EN 1011 et SEW 088 sont à observer.

Formage à froid

Le formage à froid est un formage jusqu'à la température maximale admissible pour le détensionnement des contraintes (généralement < 580 °C). DI-MC 550 présente en général une excellente aptitude au formage à froid. Il faut néanmoins tenir compte du fait qu'un formage à froid entraîne un écrouissage de l'acier et une diminution de sa ténacité. En général, cette modification des caractéristiques mécaniques peut être compensée, en partie, par un traitement de détensionnement. Les rives écrouies par cisailage ou durcies par oxycoupage doivent être meulées avant le formage. Pour des déformations à froid plus importantes, il y a lieu de consulter le producteur avant de passer la commande.

Formage à chaud

Un formage à chaud, c'est-à-dire à des températures supérieures à 580 °C, modifie l'état initial du matériau. Il n'est pas possible, par un traitement thermique, de redonner à l'acier ses propriétés initiales. C'est pourquoi le formage à chaud n'est pas admissible.

Oxycoupage et soudage

Grâce une propension minimale au durcissement, DI-MC 550 peut être oxycoupé sans préchauffage dans toute la gamme d'épaisseur. Le découpage au plasma et au laser peut aussi être effectué sans préchauffage dans les épaisseurs typiques pour ces procédés.

DI-MC 550 est particulièrement apte au soudage à condition de respecter les règles techniques générales (recommandations de la norme EN 1011 appliquées par analogie). Le risque de fissuration à froid est faible. Le choix de la température de préchauffage dépend du type de construction, de l'épaisseur de la tôle, de l'énergie de soudage, du procédé de soudage, du métal d'apport ainsi que du choix du métal de base (qualité de base B ou qualité tenace à froid T). Par expérience, un préchauffage n'est pas nécessaire, moyennant un choix appropriés de ces paramètres. Afin d'éviter la fissuration à froid induite par l'hydrogène, il convient de n'utiliser que des métaux d'apport introduisant une faible quantité d'hydrogène dans le joint de soudure (jusqu'à 5 ml/100 g DM selon ISO 6390).

Les faibles teneurs en carbone et autres éléments d'alliage offrent une ténacité favorable dans la zone affectée par la chaleur, même avec un apport calorifique élevé. En fonction du procédé de soudage choisi, du métal d'apport ainsi que des exigences de ténacité dans la zone affectée par la chaleur, des temps de refroidissement ($t_{8/5}$) supérieurs aux valeurs limites de 25 s stipulées dans EN 1011-2 et SEW 088 peuvent être admis.

Traitement thermique

Généralement, les ensembles soudés en DI-MC 550 sont employés sans autre traitement particulier. Si un recuit de détensionnement est nécessaire, il est effectué dans le domaine de température compris entre 530 et 580 °C, suivi d'un refroidissement à l'air. Le temps de maintien total (même en cas de recuits multiples) ne doit pas dépasser 1,5 heure. Pour des traitements thermiques particuliers, il y a lieu de consulter le producteur avant de passer la commande.

Chaudes de retrait

Le document CEN/TR 10347 recommande des valeurs maximales de température pour les chaudes de retrait pour les aciers à l'état de livraison thermomécanique.

Conditions générales techniques de livraison

Sauf accord contraire, les conditions générales techniques de livraison sont celles de la norme EN 10021.

Tolérances

Sauf accord contraire, les tolérances sur les dimensions et la forme sont conformes à la norme EN 10029, avec la classe A pour l'épaisseur.

Etat de surface

Sauf accord contraire, les conditions de livraison relatives à l'état de surface des tôles selon EN 10163, classe A2, s'appliquent.

Contrôle par ultra-sons

Sauf accord contraire, le DI-MC 550 répond aux exigences de la classe S₁E₁ de la norme EN 10160.

Remarques générales

Si l'utilisation de cet acier ou son mode de transformation requièrent des propriétés particulières qui ne sont pas mentionnées dans cette fiche technique, celles-ci doivent être convenues et spécifiées avant la commande. Les informations contenues dans cette fiche technique ont un caractère descriptif. Cette fiche technique est mise à jour selon les besoins. La version actuelle vous sera envoyée sur demande et est également disponible sur internet à l'adresse www.dillinger.de.

Contact

AG der Dillinger Hüttenwerke
Tél.: +49 6831 47 4502
e-mail: info@dillinger.biz
boîte postale 1580
66748 Dillingen / Saar
Allemagne

Pour obtenir les coordonnées de votre interlocuteur, rendez vous sur www.dillinger.de