



Rundstahl, gerichtet geschält 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 geschält und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 2 von 4

ABMESSUNGEN (DURCHMESSER)

15 bis 80 mm, Toleranzen nach DIN EN 10278, IT 6 oder größer

LÄNGEN UND LÄNGENTOLERANZEN BLANKSTAHL GESCHÄLT VOM STAB, 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, trenngeschliffen oder gesägt (Regelausführungen)

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

Nach DIN EN 10278

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Nach DIN EN 10277

Blankstahlerzeugnisse



Rundstahl, gerichtet geschält und geschliffen

Revision: 08/2014 - Seite 3 von 4

STAHLSORTENPROGRAMM

Es werden Stahlsorten nach folgenden Normen geliefert:

EN 10277	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 Fehlerauffindbarkeit: Tiefe $\geq 0,2$ mm Länge $\geq 10,0$ mm 100 %-ige Sichtkontrolle (8 bis 80 mm)
Kernfehler und randnahe Fehler	Ultraschallprüfung (18 bis 80 mm), nur Blankstahl in Stäben Fehlerauffindbarkeit: Durchmesser $\geq 0,7$ mm Länge $\geq 10,0$ mm Die Ankopplung erfolgt mit Wasser und korrosionshemmenden Zusatzstoffen.
Verwechslungsprüfung	Spektroskopie Schleifenprüfung Wirbelstromprüfung (8 bis 80 mm)

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 geschält 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