

BRENNSCHNEIDEN VON SICHERHEITSSTÄHLEN

FLAME CUTTING OF PROTECTION STEELS

Vorwärmtemperaturen für das autogene Brennschneiden von Sicherheitsstählen
Preheat temperatures for flame cutting of protection steels

Stahlsorte Steel grade	Blechdicke / Plate thickness t in mm									
	6-10	≤ 15	≤ 20	≤ 25	≤ 30	≤ 35	≤ 40	≤ 45	≤ 50	≤ 50
SECURE 400	ohne/without		100 °C		125 °C		150 °C		175 °C *)	
SECURE 450			ohne/without		75 °C		-			
SECURE 500	ohne/without		100 °C		125 °C		150 °C		175 °C *)	
SECURE 600	100 °C		150 °C		175 °C		175 °C *)		-	

*) Nachwärmen 175 °C, mind. 2 min je mm Blechdicke, max. 4 Stunden
Post-heating 175 °C, minimum 2 min per mm plate thickness, max 4 hours