

Anadolu Boru tarafından üretilen boru profillere ve üretimde kullanılan saclarla ait ilgili standartlarda verilen kimyasal analiz ve mekanik özellik değerleri aşağıdaki tablolarda özetlenmiştir.

EN 10305-3 VE EN 10305-5 STANDARTLARINA GÖRE +CR1 TESLİM KOŞULUNDA BORU VE PROFİLLER							
ÇELİK KALİTESİ	+CR1 TESLİM KOŞULU İÇİN Min. ÇEKME MUKAVEMETİ, R _m (N/mm ²)	+CR1 TESLİM KOŞULU İÇİN Min. % UZAMA, A	KİMYASAL BİLEŞİM (MAKS. %)				
			C	Si	Mn	P	S
E155	290	15	0,11	0,35	0,70	0,025	0,025
E195	330	8	0,15	0,35	0,70	0,025	0,025
E235	390	7	0,17	0,35	1,20	0,025	0,025

EN 10305-3 VE EN 10305-5 STANDARTLARINA GÖRE +CR2 TESLİM KOŞULUNDA BORU VE PROFİLLER								
ÇELİK KALİTESİ	+CR2 TESLİM KOŞULU İÇİN Min. ÇEKME MUKAVEMETİ, R _m (N/mm ²)	+CR2 TESLİM KOŞULU İÇİN Min. AKMA MUKAVEMETİ, R _s (N/mm ²)	+CR2 TESLİM KOŞULU İÇİN Min. % UZAMA, A	KİMYASAL BİLEŞİM (MAKS. %)				
				C	Si	Mn	P	S
E320	410	320	19	0,20	0,35	1,40	0,025	0,025
E370	450	370	15	0,21	0,55	1,60	0,025	0,025

EN 10130 STANDARTLARINA GÖRE SOĞUK HADDELENMİŞ SACLAR								
ÇELİK KALİTESİ	AKMA MUKAVEMETİ, R _s (N/mm ²)	ÇEKME MUKAVEMETİ, R _m (N/mm ²)	Min. % UZAMA, A	KİMYASAL BİLEŞİM (MAKS. %)				
				C	P	S	Mn	Ti
DC 01	280	270 - 410	28	0,12	0,045	0,045	0,60	-
DC 03	240	270 - 370	34	0,10	0,035	0,035	0,45	-
DC 04	210	270 - 350	38	0,08	0,030	0,030	0,30	-

EN 10268 STANDARTLARINA GÖRE YÜKSEK MUKAVEMETLİ DÜŞÜK ALAŞIMLI SACLAR											
ÇELİK KALİTESİ	BOYUNA ÇEKME MUKAVEMETİ, R _m (N/mm ²)	YÜKSEK SICAKLIKTA BOYUNA AKMA MUKAVEMETİ, R _{po,2} (N/mm ²)	BOYUNA Min. % UZAMA, A	KİMYASAL BİLEŞİM (MAKS. %)							
				C	Si	Mn	P	S	Al	Ti	Nb
H340LA	400 - 500	320 - 410	22	0,10	0,5	1,00	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09
H380LA	430 - 550	360 - 460	20	0,10	0,5	1,40	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09

EN 10346 STANDARTLARINA GÖRE SOĞUK ŞEKİLENDİRME İŞLEMİNE UYGUN GALVANİZLİ SACLAR									
ÇELİK KALİTESİ ve KAPLAMA	AKMA MUKAVEMETİ, R _s (N/mm ²)	ÇEKME MUKAVEMETİ, R _m (N/mm ²)	Min. % UZAMA, A	KİMYASAL BİLEŞİM (MAKS. %)					
				C	Si	Mn	P	S	Ti
DX51D+Z	-	270 - 500	22	0,18	0,50	1,20	0,12	0,045	0,30
DX52D+Z	140 - 300	270 - 420	26	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX53D+Z	140 - 260	270 - 380	30	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX54D+Z	120 - 220	270 - 350	36	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30