

	KP –OW5		Nr dok.	Załącznik nr 2 Procedury DS.3.001
			Wydanie	1
			Data wydania	2023-02-28
			Strona	1 z 9
Karta produktu: złom stalowy wsadowy OW5			Aktualizacja	

OPIS: Złom stalowy wsadowy niestopowy, rozdrobniony na strzępiarce (kondiratorze) lub złom poprodukcyjny jednorodny, w obu przypadkach składający się z części, które w 95% ładunku nie mogą być większe niż 200 mm. W pozostałych 5% dopuszcza się elementy większe, do maksimum 500 mm. Musi być wolny od nadmiernej wilgoci, luźnych kawałków żeliwa, złomu ze spalarni (szczególnie puszek z blachy pobielernej). Musi być wolny od widocznej miedzi, cyny, ołowiu (i stopów), części maszyn i śmieci, aby osiągnąć wartości wzorcowe. **Złom musi spełniać wymogi Procedury klasyfikacji złomu DS.3.001**

GEOMETRYCZNA CHARAKTERYSTYKA ZŁOMU:

Klasa złomu	Opis złomu	Wymiary max [m]	Masa nasypowa [Mg/m ³]	Załadunek wagonu [Mg]	Zanieczyszczenia (nieładujące się oddzielić) [%]
OW5	Złom ze strzępiarki- kondiratora.	0,20	≥od 0,9	≥55 tony	1,0 %



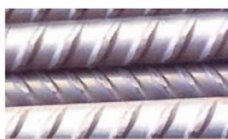
CHARAKTERYSTYKA CHEMICZNA:

Skład chemiczny, [%], max											
Sn	Mn	Si	S	P	Cu	Cr	Ni	Mo	V	W	Co
	1,50	0,40	0,005	0,010	0,3	0,40	0,30	0,10	0,40	0,10	0,10

PRZEZNACZENIE: Po przetopieniu w piecu elektrycznym uzyskuje się stal płynną do produkcji wlewków ciągłych o przekroju kwadratowym 120, 140 i 160 mm, z których po walcowaniu uzyskujemy pręty i walcówki do zbrojenia betonu, pręty okrągłe, kwadratowe, płaskie, kątowniki - ogólnego przeznaczenia.



Wlewki COS



Walcówka żebrowana



Pręty kwadratowe



Kątownik