



**TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN EINZELDRAHTRINGE**  
**TECHNICAL SPECIFICATION SOLID WIRE RINGS**

<b>Draht- durchmesser</b> <i>wire diameter</i>	<b>Zugfestigkeit</b> <i>tensile</i>	<b>Höchstzugkraft Draht</b> <i>breaking load wire</i>	<b>Höchstzugkraft Schweissung</b> <i>breaking load weld</i>	<b>Verdickung Schweissung</b> <i>diameter increase weld</i>
Stahldraht C9D nach EN 10 016-2 <i>mild steel ref. C9D / EN 10 016-2 / AISI C-1008</i>				
<b>2,7 mm</b>	590 N/mm <sup>2</sup>	3370 N	2120 N	20 %
<b>3 mm</b>	590 N/mm <sup>2</sup>	4170 N	2120 N	20 %
<b>4 mm</b>	590 N/mm <sup>2</sup>	7410 N	3770 N	20 %
<b>5 mm</b>	590 N/mm <sup>2</sup>	11580 N	5900 N	20 %
<b>6 mm</b>	590 N/mm <sup>2</sup>	16680 N	8500 N	20 %
<b>7 mm</b>	590 N/mm <sup>2</sup>	22700 N	11570 N	25 %
<b>8 mm</b>	590 N/mm <sup>2</sup>	29650 N	15120 N	30 %
Stahldraht C32D- C42D nach EN 10 016-2 <i>mild steel ref. C32D- C42D / EN 10 016-2 / AISI C-1032</i>				
<b>3 mm</b>	900 N/mm <sup>2</sup>	6360 N	3810 N	20 %
<b>4 mm</b>	900 N/mm <sup>2</sup>	11300 N	6780 N	20 %
<b>4,5 mm</b>	900 N/mm <sup>2</sup>	14300 N	8580 N	20 %
<b>5 mm</b>	900 N/mm <sup>2</sup>	17600 N	10500 N	20 %

Ringdurchmesser: <i>ring diameter:</i>	Innendurchmesser ca. 90mm - >1000mm ± 0,5mm in Abhängigkeit von der Drahtstärke <i>inner diameter about 90mm - &gt;1000mm ± 0.5mm in depend of wire diameter</i>
Ovalität: <i>concentricity:</i>	max. 2 % des Ring- Innendurchmessers <i>max. 2 % of inner diameter ring</i>
Planheit: <i>flatness:</i>	max. eine Drahtstärke <i>max .equal wire diameter</i>
Oberfläche: <i>surface:</i>	blank, trocken-rötlich verkupfert <i>uncovered, copper electro-plated</i>
Bescheinigung: <i>certificate:</i>	mit Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10 204 / 3.1 <i>inspection certificate ref. EN 10 204</i>
Ringe offen oder pressstumpfgeschweisst <i>Ÿ rings open or pressure butt welded</i>	