



Ihr Partner für Grobblech



Lagerprogramm



Schneiden



Anarbeitung



Dienstleistungen

*Das Verwaltungsgebäude am
Hauptstandort Duisburg*



Stark in Kompetenz und Technik

Die UnionStahl GmbH ist eines der führenden Grobblech-Servicecenter in Europa.

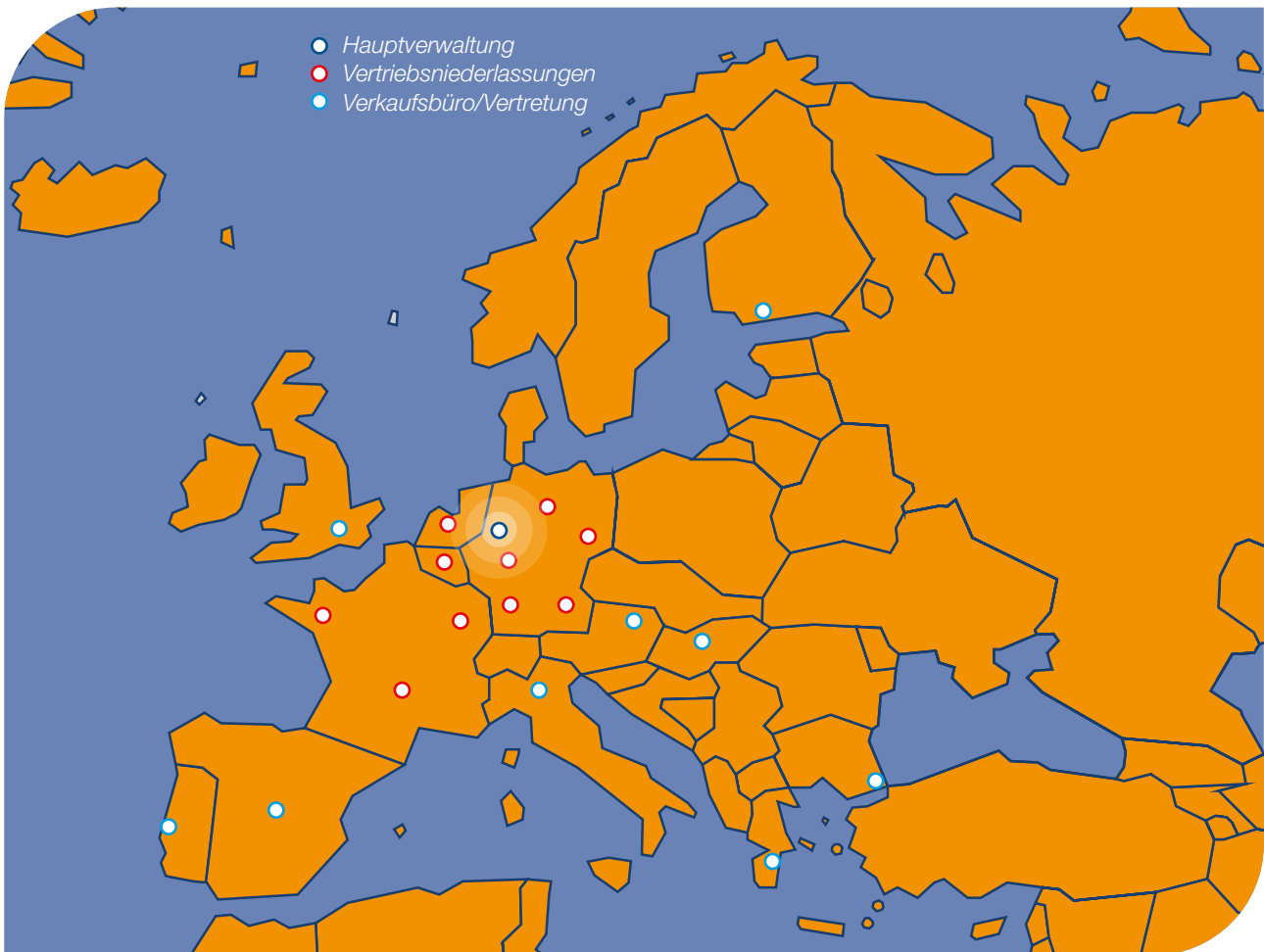
UnionStahl bedient flächendeckend den internationalen Markt. Verkaufsstützpunkte und Vertretungen in den meisten europäischen Ländern sowie in wichtigen Drittländern außerhalb Europas bilden ein leistungsfähiges Netzwerk für unsere international agierenden Kunden.

Mit einem Lagerbestand von ca. 60.000 t Grobblech sind wir einer der wenigen Vollsortimenter im Grobblechbereich, mit engen Verbindungen zu allen europäischen Grobblechherstellern.

Mit unseren Brenn- und Anarbeitungsleistungen bieten wir Ihnen die Möglichkeit, neben dem Blech über die Prozesse Brennen, Fasen, Fräsen, Bohren, Kanten, Walzen und Schweißen einbaufertige Komponenten zu beziehen.

Unsere gut ausgebildeten und engagierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter stehen Ihnen zur Seite um Ihre Bedarfe zuverlässig nach Ihren Wünschen zu erfüllen.

Wir sind gemäß DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert.



Weltweit tätig: UnionStahl beliefert seine weltweit ansässigen Kunden.

Wir gewährleisten eine hohe
Materialverfügbarkeit.



Über die Barcode-
technologie können
wir zu jedem Zeitpunkt
und Produktionsstatus
unser Material identifizieren
und zurückverfolgen.

Lagerprogramm

Als Vollsortimenter im Grobblechbereich bevorraten wir ein breites und tiefes Spektrum an Qualitäten und Abmessungen. Neben Standardformaten lagern wir güten- und dickenabhängig die Breiten 2.250, 2.750, 3.250, 3.500 und 4.000 mm, Längen bis 16.000 mm und Stückgewichte bis 45 t.

Druckbehälterstähle (gem. EN 10028-2/3)				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
P265GH	3–300	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
P295GH	4–250	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 TÜV, 3.1
P355GH	4–350	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 TÜV, 3.1
16Mo3	1,5–300	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 TÜV, 3.1
13CrMo4-5	3–200	1.000–3.000	bis 12.000	3.2 TÜV
10CrMo9-10	4–120	1.000–3000	bis 12.000	3.2 TÜV
X12CrMo5	6–100	1.000–3.000	bis 12.000	3.2 TÜV
P275NH	3–270	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
P275NL2/NL1	4–270	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
P355NL2/NH	3–350	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 TÜV, 3.1
P460NL2/NH	5–400	1.000–3.000	bis 16.000	3.2 TÜV

Stähle gem. ASTM/ASME-Norm				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
SA 36	3–110	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
SA283Gr.C*	4–30	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
SA285Gr.C*	4–30	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
SA516GR.60/Gr.415*	3–270	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
SA516Gr.65/Gr.450*	3–250	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
SA516Gr.70/Gr.485*	3–350	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 LR, 3.1
SA537Cl.1	4–200	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
SA387Gr.12Cl.2*	3–200	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
SA387Gr.11Cl.2*	5–80	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
SA387Gr.22Cl.2*	4–100	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
SA387Gr.5Cl.2*	6–100	1.000–3.000	bis 12.000	3.2 TÜV

*ASME Sect. II Part A SA20 S5

HIC-beständige Bleche (gem. NACE TM0284)				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
P355NL2/NH	6–80	1.000–3.000	bis 12.000	3.2 TÜV
SA516Gr.60/65/70*	6–80	1.000–3.000	bis 12.000	3.2 LR

*ASME Sect. II Part A SA20 S5

Allgemeine Baustähle (gem. EN 10025-2)

Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
S235JR+AR	4–180	1.000–3.000	bis 16.000	2.2
S235JR+N	3–150	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
S235JRC+N	3–25	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
S235J2+N	3–150	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
S235J2C+N	3–25	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
S275JR/J2+N	3–150	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
S355J2+N	3–400	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR, 3.1
S355J2+N DBS 918002-1/2	3–80	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.1
S355J2C+N	3–25	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.1
S355K2+N	4–350	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
S355JR/J0	4–520	1.000–4.000	bis 16.000	3.1, 2.2

Schweißbare Feinkornbaustähle (gem. EN 10025-3/4)

Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
S275NL	4–150	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
S355NL	3–350	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.1
S355ML	6–150	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR, 3.1
S460NL	5–400	1.000–3.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.1
S460ML	8–150	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 LR, 3.1

Wetterbeständige Stähle (gem. EN 10025-5)

Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
S355J2WP	1–12	1.000–2.000	bis 12.000	3.1
S355J2W+N	3–120	1.000–2.000	bis 12.000	3.1

Schiffbaustähle

Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
Grade A	3–100	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
Grade D	4–120	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
Grade E	4–120	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
D36/DH36	4–60	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 BV
E36/EH36	5–400	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
F36/FH36	6–150	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
E40/EH40	8–40	1.050–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR

Wulstflachstahl

Güten	Abmessungen (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
Grade A, D36, E36, S355NL	HP 60x4–430x21	bis 12.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR

Offshorestähle				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
S355G8+M	6–100	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S355G10+N	15–250	1.000–3.050	bis 12.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S355G10+M	6–100	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S355NLO	15–250	1.000–3.050	bis 12.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S355MLO	6–100	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
Norsok MDS-120 Y20	6–250	1.000–3.500	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S420G2+M	8–100	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S420MLO	8–100	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
Norsok MDS-120 Y30	8–100	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S460G2+M	8–100	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
S460MLO	8–100	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
Norsok MDS-120 Y40	8–100	1.000–4.000	bis 16.000	3.2 DNV GL, 3.2 LR
API 2H-50	4–100	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
API 2W-50	6–100	1.000–3.500	bis 16.000	3.1

Bleche für Leitungs-/Konstruktionsrohre (gem. ISO 3183)				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
L245 NE/API 5L Gr.B	4–60	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
L360 NE/API 5L X52	4–60	1.000–4.000	bis 16.000	3.1
L415 ME/API 5L X60	8–40	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
L460 ME/API 5L X65	8–40	1.000–3.500	bis 16.000	3.1
L485 ME/API 5L X70	8–40	1.000–3.500	bis 16.000	3.1

Hochfeste Feinkornbaustähle – Streckgrenze 690 – 1100 (gem. EN 10025-6 bzw. Werkstoffblatt)				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
S690QL/QL1	3–250	1.000–3.500	bis 14.000	3.2 DNV GL, 3.2 ABS, 3.2 LR, 3.1
Alform 700M	8–60	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
S960QL	4–140	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
ALFORM 960 X-TREME	4–6	1.500	bis 12.000	3.1
S1100QL	4–15	1.000–2.500	bis 12.000	3.1

Hochfeste Stähle mit Eignung zum Kaltumformen (gem. EN 10149-2)				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
S355MC	2–25	1.000–3.050	bis 12.000	3.1
S420MC	3–25	1.500	bis 6.000	3.1
S460MC	2–25	1.000–2.000	bis 6.000	3.1
S700MC	2–15	1.000–2.000	bis 12.000	3.1

Verschleißfeste Stähle nach Werkstoffblatt der Hersteller

Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
300 HB	4–60	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
400 HB	3–150	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
400 HB W/CR	5–60	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
450 HB	4–100	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
500 HB	3–100	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
600 HB	8–40	1.000–2.400	bis 6.000	3.1
X120Mn12	1,5–60	1.000–2.500	bis 8.000	3.1
27MnB5	3–60	1.000–3.000	bis 12.000	3.1, 2.2
30MnB5	3–60	1.000–3.000	bis 12.000	3.1, 2.2

CREUSABRO nach Werkstoffblatt des Herstellers

Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
CREUSABRO 4800	3–150	1.500, 2.000, 2.500, 3.000*	6.000, 8.000, 12.000**	3.1
CREUSABRO 8000	4–60	1.500, 2.000, 2.500	6.000, 8.000	3.1
CREUSABRO DUAL		auf Anfrage		3.1

* bis max. 25mm Dicke

** bis max. 25mm Dicke

Hochverschleißfeste Rohre und Rohrzubehör

Güten	Nennweite (NW)	Außendurchmesser (mm)	Wanddicken (mm)	Längen (mm)
400 HB (hochverschleißfeste, nahtlose Rohre mit einer durchgehenden Härte von ca. 360–400 HB.)	65	76,1	4,5	bis 6.000
	80	88,9	4,5; 8	bis 6.000
	100	108	4,5	bis 6.000
	100	114,3	8	bis 6.000
	125	127	30	bis 7.500
	125	133	4,5	bis 6.000
	125	139,7	8	bis 6.000
Induktiv gehärtete Rohre (Innenhärte 600 HB bis Mitte der Wand, nach außen hin abfallend auf ca. 300 HB)	65	73	7,1	bis 6.000
	80	88,9	7,62	bis 6.000
	100	114,3	8,6	bis 6.000
	125	141,3	6,55; 9,53	bis 12.000
	150	168,3	7,1; 11	bis 12.000
	200	219,1	8,2; 12,7	bis 12.000
	250	273,1	9,27; 12,7	bis 12.000
	300	323,9	9,53; 12,7	bis 12.000
	350	355,6	9,53; 12,7	bis 12.000
	400	406,4	9,53; 12,7	bis 12.000
	450	457,2	12,7	bis 12.000
500	508	12,7	bis 12.000	

Rohre aus Blechen gewalzt/strahlgekannt und verschweißt

Schweißplattierte Bleche nach Union Werkstoffblatt			
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)
SP 630	5+3; 6+4; 8+5; 10+5; 10+10	1.000–1.500	bis 3.000

Rundstahl		
Güten	Ø (mm)	Längen (mm)
X120Mn12	12; 14; 16; 18; 20; 25; 30; 35; 40; 50	bis 6.000

Vergütungsstähle (gem. EN 10083-1/2)				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
42CrMo4	3–150	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
C45	8–160	1.000–3.000	bis 12.000	3.1

Einsatzstähle (gem. EN 10084)				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
16MnCr5	3–200	1.000–3.000	bis 12.000	3.1
20MnCr5	8–150	1.000–3.000	bis 12.000	3.1

Sicherheitsstähle für zivile Anwendungen				
Güten	Dicken (mm)	Breiten (mm)	Längen (mm)	Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204
AP34	2,18–3	1.000	bis 3.000	3.1
Secure 300	3–50	1.000–2.500*	bis 6.000*	3.1
Secure 400	3–50	1.000–2.500*	bis 6.000*	3.1
Secure 450	4–20	1.000–2.500*	bis 6.000*	3.1
Secure 500	3–90 (150)	1.000–2.500*	bis 6.000*	3.1
Secure 600	4–40	2.000–2.500*	bis 6.000*	3.1

* Entspricht den Standardabmessungen. Andere Abmessungen auf Anfrage.

Unser Betrieb ist für die Verarbeitung von militärischen Sicherheitstählen für die Bundeswehr nach TL 2350-0000/-0003 zugelassen.

Sicherheitsstähle

Wir sind einer der führenden europäischen Lagerhalter und Auftragshersteller von Stahlkomponenten für den ballistischen Schutz.

Beschussklassen

- VPAM PM 2007
- STANAG

Bleche

- Lager- und Fixformate
- aus Vorrat und Neufertigung/Strecke

Als Einzelteil, Serienteil oder zusammengestellt als kompletter Einbausatz für

- PKW
- Geländefahrzeuge
- LKW
- sonstige leichte bis schwere Sicherheitsfahrzeuge
- Sicherheitstüren/-wände
- Fassaden
- Schießstände/-anlagen



Fertigung eines Laufrades; Dimension: FM Ø 2625 x 190 mm; rundum laufende 30° Fase



*CNC-gesteuerte Autogenschneidanlage,
Tischgröße 12 x 20 m*

Schneiden

Anlagen auf dem neuesten technischen Stand sowie unser Personal, das ein jahrelanges Know-how aufweist, gewährleisten die Lieferung überdurchschnittlicher Qualität bei kurzen und zuverlässigen Lieferzeiten.

Abhängig von der Güte, Dicke, Abmessung, Toleranz- und Qualitätsanforderung fertigen wir bis zu 600 mm Materialstärke auf unseren CNC-gesteuerten Autogen-, Plasma- und Laserschneidanlagen.

Autogenes Brennschneiden

Autogenschneidanlagen

- Tischgrößen 6x30 m und 12x20 m
- Materialdicken 10–300 mm
- Brennschneidanlagen mit bis zu 12 Maschinenbrennern
- Stückgewicht (Vormaterial) maximal 28 t
- CNC gesteuerte Brennerwagenpositionierung
- Eignung für spiegelbildliches Schneiden (z.B. für Zahnstangen)

Autogenschneidanlage für Dickbleche (150–600 mm)

- Tischgröße 4x8 m
- Stückgewicht (Vormaterial) maximal 45 t

Streifenbrennanlage mit 32 Maschinenbrennern

- Materialdicken: 8–60 mm, auf Anfrage ab 4 und bis 100 mm möglich
- kleinste mögliche Stärken-/Breitenkombination: 40x6 mm sowie Viereck ab 40x40 mm, weitere Kombinationen auf Anfrage möglich
- Längen bis zu 12.000 mm
- enge Toleranzen für Ebenheit und Geradheit

Plasmaschneiden

CNC-gesteuerte Plasmaschneidanlagen

- Tischgröße 5x28 m
- Materialdicken 4–40 mm
- Schneidanlagen mit bis zu 2 Maschinenbrennern
- signieren zur Vorbereitung von Schweißkonstruktionen oder für die Umformung
- programmierbares Plasmafasenaggregat

Laserschneiden

Vorteile des Laserschneidens

- Laseranlagen bis zu 12 kW
- Tischgrößen bis zu 4x18 m
- Materialdicken bis zu 30 mm (abhängig von der Materialgüte)
- automatische Be- und Entladung (Liftarm)

- geringe Wärmeeinflusszone
- kein bis minimaler Verzug durch Wärme
- kleinste Toleranzen möglich (+/-0,1 mm)

Minimale Winkelabweichung (max. 0,3 mm); engere Toleranzen nach Absprache.

Wenig bis keine Nacharbeit der Schneidkonturen.

Brenn- und Lasertoleranzen

Brenntoleranzen gem. EN ISO 9013 bzw. nach Absprache.

Bevorzugte Zeichnungsformate

- .dxf
- .dwg

3D – CAD

Das Abwickeln und Erstellen von dreidimensionalen Bauteilen jeglicher Art gehört zu unserem Alltag.

Alle gängigen Dateiformate, wie zum Beispiel .step, .iges, .prt, .ipt, .sldprt etc., können von uns bearbeitet werden. Software: Sheet Metal 3D - Solidworks, Brics CAD, IBE - Blechcenter und nc CAD 32

Schweißnahtvorbereitung (Fasen)

Mechanisch eingebracht

- Schleifaggregat:
 - Fasen bis 9 m und Erweiterung bis 16 m möglich
 - Werkstückdicke bis zu 100 mm und Werkstückbreite ab 100 mm
 - Anstellung ohne Bauteildrehung
 - 85° Oberfase sowie 45° Unterfase
- Fasen-Schermaschine für Ober- und Unterfasen:
 - keine Einschränkung durch die Bauteillänge
 - Werkstückdicke bis zu 50 mm

Automatisiert eingebracht

- 6-Achsen-Roboter (Fasen in zwei Ebenen sowie Konturen)
- garantierte Wiederholgenauigkeit
- Fasenschnitttiefe bis zu 200 mm

Vorwärmen

- werkstoffspezifische Wärmevorbereitung zum thermischen Trennen
- computergesteuerter Vorwärmprozess
- energiesparend durch den Einsatz neuester Wärmetechnik
- Protokollierung des gesamten Prozesses

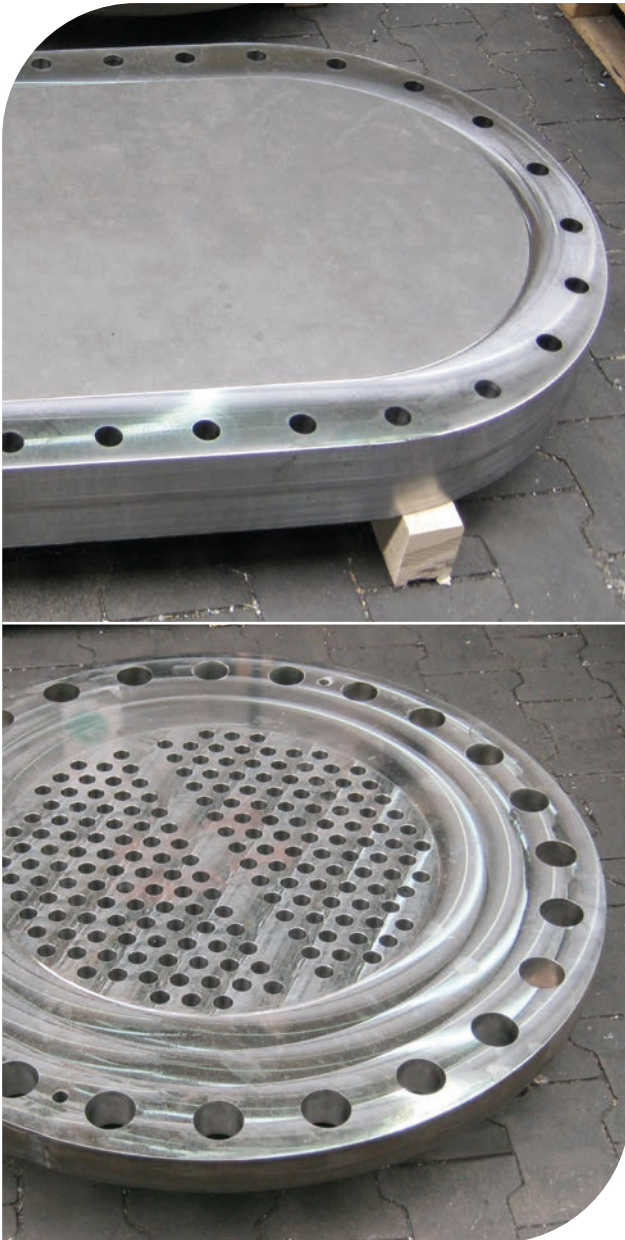
*Walzen, Bohren,
Fräsen, Kanten –
Fertigung nach
auftragsbezo-
genen Vorgaben*



*Maschinenpark und
Mitarbeiterkompetenz
bieten Ihnen umfang-
reiche Möglichkeiten
in der Bearbeitung.*

Anarbeitung

Mit unseren Möglichkeiten können wir gezielt nach Kundenwünschen fertigen. Wir liefern Ihnen alle Leistungen aus einer Hand. Dabei profitieren Sie von unserem speziellen Fachwissen und unserer Branchenerfahrung. Gemeinsam entwickeln wir Ideen für individuelle Lösungen.



Gebohrte und beidseitig gefräste Bauteile

Kanten

- maximale Druckkraft: 800 t
- maximale Biegelänge: 4.500 mm

Walzen

- maximale Dicke: 100 mm
- Walzbreite: 3.000 mm
- Durchmesser (FM): 500–3.200 mm

Fräsen

- maximales Stückgewicht: 10 t/in Ausnahmen 20 t
- maximale Abmessungen: 2.000 x 8.250 mm

Bohren

- verschiedene Durchmesser möglich
- Gewindeschneiden

Schweißen

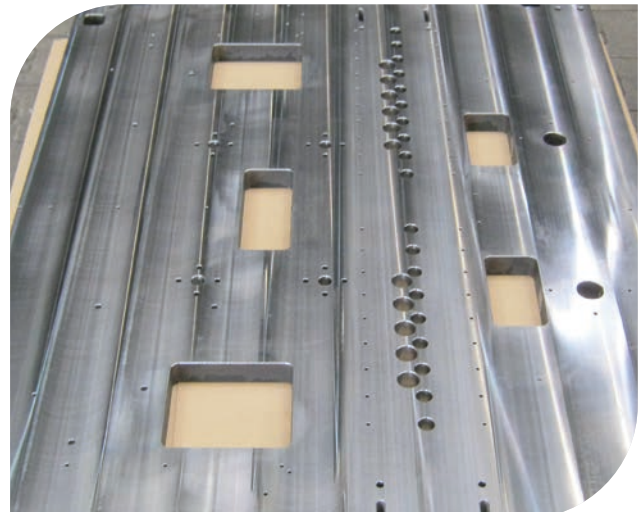
Schweißverfahren:

- Lichtbogenhandschweißen
- Metall-Aktivgas-Schweißen (MAG)
- Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG)

Zertifikate:

- AD 2000-Merkblatt HPO
- DIN EN ISO 3834-2 (EN 729-2)

Gebohrte und beidseitig gefräste Bauteile



Dienstleistungen

Ihre Anfragen für Bleche, Brennteile und weiterbearbeitete Komponenten prüfen unsere hochqualifizierten und engagierten Mitarbeiter auf ihre technische Machbarkeit und beraten bei Bedarf über mögliche Alternativen (Güte, Toleranzen, Ausführung als auch Abmessungen). Fragestellungen, die wir dabei verfolgen sind z. B.:

Gibt es überhaupt eine Lösung für den geplanten Einsatzzweck?

Gibt es eine bessere technische Lösung?

Die den Anfragen beigefügten Spezifikationen oder Liefervorschriften werden bearbeitet und kommentiert. Wir streben an, möglichst alle Anforderungen abzudecken (soweit technisch umsetzbar). Andernfalls stehen wir Ihnen gern beratend zur Seite. Zusätzliche geforderte Eigenschaften können nachträglich nachgewiesen werden.

Im weiteren Projektverlauf überwachen wir die Einhaltung der Lieferzeiten. Wir organisieren die Transporte per LKW, Bahn, Schiff und Flugzeug. Die vollständige und zeitnahe Bereitstellung der Auftragsdokumentation ist ein Bestandteil der Lieferung.

Als einer der ersten Lagerhalter nutzen wir die Barcode-Technologie zur Identifizierung und Zurückverfolgung unserer Produkte.

Somit können wir Sie jederzeit über die Materialeigenschaften und den Auftragsstatus informieren.

Strahlanlage



Folgende Dienstleistungen bieten wir Ihnen zusätzlich an

- Einlagerung von kundenspezifischen Material: Blech, Brennteil, angearbeitetes Teil
- Strahlen
- Grundieren
- Beizen und Ölen
- Markierungen mit Tubenschrift oder Schablone
- Verpackung gemäß Kundenwunsch (z.B. Paletten behandelt gem. IPPC Standard, Schrumpffolie für Luftfracht)
- Transportabwicklung und Verschiffung (Containerstauung im Hafen)
- Erstellung der Dokumentation nach Kundenwunsch

Wir bieten Ihnen die Durchführung von zusätzlichen Materialprüfungen an. Diese werden durch unser qualifiziertes Personal oder durch unabhängige Prüflabore durchgeführt.

- Ultraschall-Prüfung (z.B. gem. EN 10160, SA435, SA578)
- Maß- und Toleranzprüfungen
- Chemische Eigenschaften (Spektralanalyse, nasschemische Analyse, PMI)
- Mechanische Eigenschaften (z.B. Zugversuch, Kerbschlagbiegeversuch, Härtenachweis, Aufschweißbiegeversuch, Zugversuch in Dickenrichtung (gem. EN 10164 o. ASTM A770), PWHT, Biegeversuch)
- Gefügeuntersuchungen (Makro- und Mikroschliffe), Korngrößen- und Reinheitsgradbestimmung
- Abnahmen durch TÜV, DNV GL, LR, ABS, BV usw.



Die Lagerhallen am
Hauptstandort Duisburg



UnionStahl GmbH

Grobblech-Servicebetriebe

Hauptsitz Duisburg

Europaallee 21
D-47229 Duisburg

Phone: +49 2065/677-0

E-Mail: info@unionstahl.com

www.unionstahl.com

Stand: 10/2020

