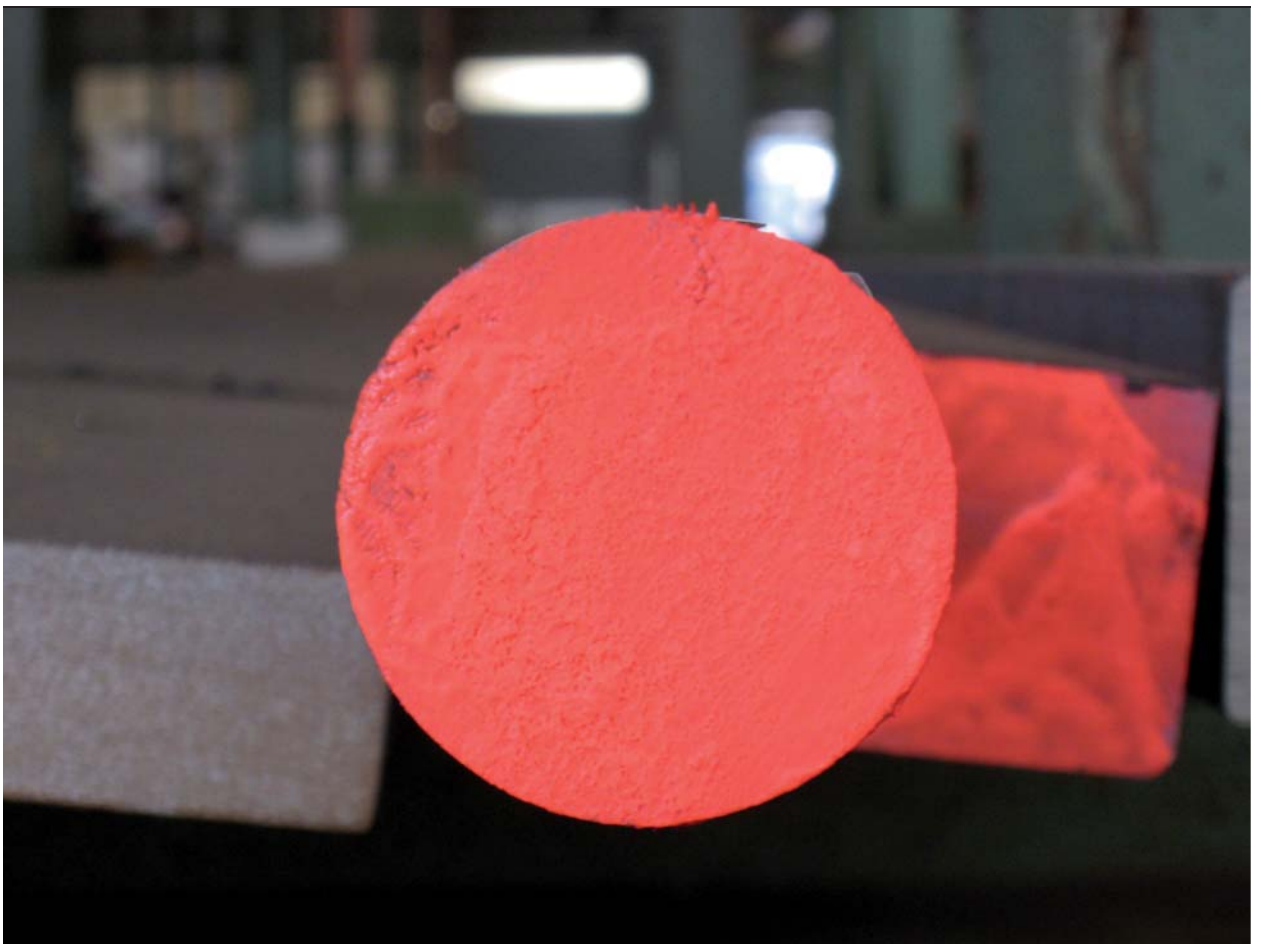


LANGERZEUGNISSE
FLACHERZEUGNISSE
BRENNZUSCHNITTE

WORAUF SIE SICH VERLASSEN KÖNNEN. PUNKT!



Stahlkompetenz – Ohne Wenn und Aber

Die SHG Saarländische Handelsgesellschaft mbH mit ihren rund 75 Mitarbeitern ist Ihr Partner in der zuverlässigen Distribution und Bearbeitung von Stahlerzeugnissen.

Unser umfangreiches Sortiment, auf 25.000 m² Lagerfläche, in den Fachbereichen Langerzeugnisse, Flacherzeugnisse und Brennzuschnitte ist konsequent auf Kundenbedürfnisse ausgerichtet. Zuverlässige Vormaterialversorgung ist durch unsere Zugehörigkeit zur Essener KNAUF INTERFER GRUPPE gewährleistet, die mit rund 30 Niederlassungen in Europa zu den führenden werksunabhängigen Stahldistributionsunternehmen gehört.

Wir beliefern von Saarlouis aus Kunden im Saarland und Südwestdeutschland, aber auch im benachbarten Frankreich und Luxemburg. Selbstverständlich sprechen wir Ihre Sprache.



E I N P A A R W O R T E Ü B E R U N S

Stets flexibel und praxisnah – Unsere Anarbeitungsmöglichkeiten

Unser umfangreicher Maschinenpark ermöglicht uns sowohl die wirtschaftliche Fertigung von Einzelstücken, als auch von Serien mit mehreren tausend Stück pro Abmessung.

Bleche schneiden wir auf unseren Autogenbrennschneidanlagen oder unserer Feinstrahlplasma für Sie in die gewünschte Form. Wenn erforderlich, sorgen wir auf unserer Strahlanlage auch für eine Entzunderung der Brennteile.

Träger und Formstahl können wir auf einer unserer modernen Sägen für Sie auf die passende Länge kürzen und bei Bedarf im eigenen Haus strahlen und konservieren. Auch komplexe Bohrungen können wir in Zusammenarbeit mit unserer Niederlassung Eisen Werner in Walldorf vornehmen.

Diese Prozesse sind praxisnah und bewährt. Das bestätigt uns die QM-Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001.





FACHBEREICH LANGERZEUGNISSE



Formstahl	
Profil	Abmessungsbereich
INP	80–500 mm
IPE	80–600 mm
UNP	80–400 mm
Längen	bis 25.100 mm
Güten	S 235 JR, S 275 JR, S 355 J2, S 355 K2

Breitflanschträger	
Profil	Abmessungsbereich
HEA, HEB, HEM	80–500 mm
Längen	bis 25.100 mm
Güten	S 235 JR, S 275 JR, S 355 J2, S 355 K2



Stab-, Band-, Breitflach-, Qualitätsstahl	
Profil	Abmessungsbereich
Winkel (gleich)	20 x 20 x 3 – 250 x 250 x 24 mm
Winkel (ungleich)	30 x 20 x 3 – 250 x 90 x 14 mm
Flach	10 x 5 – 150 x 50 mm
Rund	6–100 mm
Vierkant	6–100 mm
T-Stahl	20–140 mm
U-Stahl	30 x 15 – 65 x 42 mm
Breitflachstahl	160 x 5 – 300 x 40 mm
Bandstahl	
Längen	6 m, Winkel und T-Stahl auch in 12 m
Güten	S 235 JR, S 355 J2

Oberbau	
Profil	Abmessungsbereich
Kranschienen	A 45 bis A 120
Längen	12.000 mm und 15.100 mm
Güten	DIN 536 / DIN 5901 mind. 690 N/mm ² Festigkeit
sämtliches Zubehör innerhalb von 2-4 Tagen lieferbar	



Stahlrohre	
nach	Bezeichnung
DIN EN 10305-5	Quadrat- und Rechteckrohre
DIN EN 10210	Hohlprofile warm gefertigt
DIN EN 10219	Hohlprofile kalt gefertigt
DIN EN 10255	Gewinderohre, geschweißt (schwarz und verzinkt)
DIN EN 10220	Konstruktionsrohre
DIN EN 10220	Rohre, nahtlos
DIN EN 10220	Rohre, geschweißt
DIN EN 10216-2	Kesselrohre, nahtlos

Präzisionsstahlrohre	
nach	Bezeichnung
DIN EN 10305-1	Präzisionsstahlrohre, nahtlos
DIN EN 10305-2	Präzisionsstahlrohre, geschweißt

Strahlen und Konservieren

Wir strahlen – gerne auch im Lohn – nach EN ISO 12944 Teil 4 mit Reinheitsgrad SA 2,5 und konservieren mit einem Einkomponentenprimer auf Alcydharzbasis (HEMPEL AQUA FB 184 DE) rotbraun, wasserlöslich und schweißbar.

Bleche

Breite: max. 3.015 mm, Länge: 2.000–20.000 mm

Profile

Breite: max. 1.005 mm, Länge: 2.000–20.000 mm

Brennteile

auf Anfrage, sofern kleiner als 1.000 x 2.000 mm

Kurzfristige Termine sowie Folienverpackung (gegen Aufpreis) sind nach Vereinbarung möglich.



ANARBEITUNG LANGERZEUGNISSE

Sägen

Formstahl und Breitflanschträger

Längentoleranzen +/- 1 mm
Gehrungsschnitte bis 45°

Stabstahl

Einzel- und Serienschritte auf automatischer Bandsäge
Längentoleranz für normal zerspanbare Stähle +/- 0,5 mm,
kleinste zu sägende Abschnitte 10 mm

- Vierkant 20–250 mm
- Rund 20–250 mm
- Flach 20 x 10–250 x 250 mm
- Winkel 30 x 3–250 x 250 mm
- T-Stahl 30–140 mm

Sonstiges

Bohren (ex Niederlassung Eisen Werner),
Verzinken, Bombieren, Halbieren, Ultraschallprüfung





FACHBEREICH FLACHERZEUGNISSE



Quartobleche - Standardformate

Güte	Stärke	Formate (mm)
S 235 JR S 235 J2+N	8–80	2.000 / 2.500 / 3.000 x 12.000
S 355 J2+N S 355 K2+N	8–150	2.000 / 2.500 / 3.000 x 12.000

Quartobleche - Wildmaße

Güte	Stärke	Formate (mm)
Wildmaße	3–150	max. 3.000 x 12.000

Brammen

Güte	Stärke	Formate (mm)
entsprechd. S 355 AR	50–250	max. 2.500 x 10.000
max. 18 to Stückgewicht		



Bandbleche gem. EN 10025

Güte	Stärke	Formate (mm)
S 235 JR	3–12	1.000 x 2.000, 1.250 x 2.500 1.500 x 3.000, 2.000 x 6.000

Belagbleche gem. DIN 59220

Güte	Stärke	Formate (mm)
S 235 JR	5–10	1.000 x 2.000, 1.250 x 2.500 1.500 x 3.000, 2.000 x 6.000
Wildmaße	5–25	max. 2.500 x 10.000

Druckbehälterstähle gem. EN 10028-2

Güte	Stärke	Formate (mm)
P 265 GH	8–80	2.000 / 2.500 / 3.000 x 6.000 2.000 / 2.500 / 3.000 x 12.000

Druckbehälterstähle gem. EN 10028-3

Güte	Stärke	Formate (mm)
P 275 NH P 275 NL1	8–80	2.000 / 2.500 / 3.000 x 6.000 2.000 / 2.500 / 3.000 x 12.000

Druckbehälterstähle gem. ASME

Güte	Stärke	Formate (mm)
SA 516 Gr. 60	8–80	2.000 / 2.500 / 3.000 x 6.000 2.000 / 2.500 / 3.000 x 12.000

Feinkornbaustähle gem. EN 10137

Güte	Stärke	Formate (mm)
S 690 QL S 890 QL S 960 QL		Abmessungen auf Anfrage



Anarbeitung und Service

Umstempelung für Abschnitte (TÜV-genehmigt)

Ultraschallprüfungen und zerstörende Prüfungen nach Kundenwunsch (z. B. Z-Proben oder Aufschweißbiegeversuch)

Strahlentzndern (s. Anarbeitung Langerzeugnisse)

Konservieren (s. Anarbeitung Langerzeugnisse)

Prüfbescheinigungen

- WZ 2.2 nach EN 10204
- APZ 3.1 nach EN 10204
- APZ 3.1 C Abnahmen nach Kundenvorschrift



FACHBEREICH BRENNZUSCHNITTE



Technische Möglichkeiten

Formen	Maßbleche, Ronden, Ringe, Breitflachstahl, Zuschnitte nach Zeichnung
Dicke	3–400 mm
Arbeitsbreite	bis 6.000 mm
Schnittlänge	bis 40.000 mm
Scherenschnitte	bis 12 mm Dicke
Stückzahl	1–10.000 Stück
Stückgewicht	1–25.000 kg



Gütenüberblick

Kategorie	Güten
Baustähle	S 235 JR/ S 235 J2+N S 355 J2+N/ S 355 K2+N S 355 AR
Verschleißstähle	265 HB, 400 HB, 500 HB
Sonderstähle	P 275 NH P 355 NL1, P 355 NH P 460 NL1, P 460 NH P 265 GH 16 Mo 3 P 295 GH/ 17 Mn 4 P 355 GH/ 19 Mn6 COR-TEN A, COR-TEN B
Vergütungsstähle	C45, Ck 45, C60 16 MnCr 5, 42 CrMo 4
Feinkornstähle	S 355 MC, S 420 MC, S 500 MC S 690 QL, S 890 QL, S 960 QL
Belagbleche/ Tränenbleche	

Plasma-Feinstrahlmaschine

mit zwei Senkrechtbrennern bis 40 mm Dicke und einem 3D-Fasensbrenner bis 45°

Löcher können in Abhängigkeit von der Materialstärke mit einer Toleranz von +/- 0,2 bis 0,5 mm gebrannt werden

Arbeitsbereich 3.000 x 12.000 mm

CNC Autogen-Portal-Brennschneidmaschine

mit 8 Brennern und Plasma-Markiervorrichtung

Arbeitsbereich 6.000 x 40.000 mm



Anarbeitung und Service

Biegen

Bohren

Glühen

Kanten

Richten

Fräsen

Stanzen

Umstempeln (TÜV-genehmigt)

Strahlentzndern

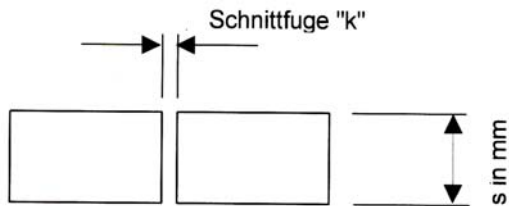
Konservieren

Prüfbescheinigungen

- WZ 2.2 nach EN 10204
- APZ 3.1 nach EN 10204
- APZ 3.1 C Abnahmen nach Kundenvorschrift

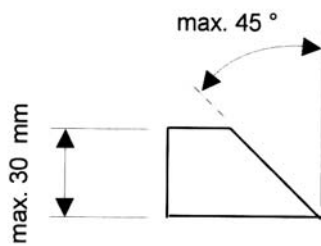
Mögliche Schnittkanten geometrien in Verbindung mit dem Plasmafasenaggregat „VBA-IR“ und der Plasmaanlage „FineFocus 800“

I - Schnitt



s = min. 5 mm
s = max. 40 mm (mit Lochstechen)

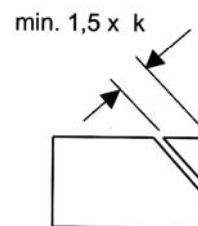
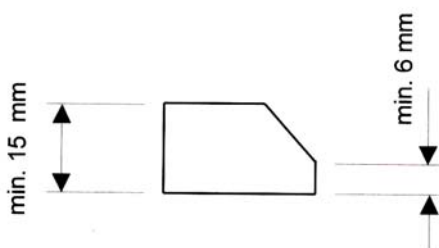
V - Schnitt (positiv)



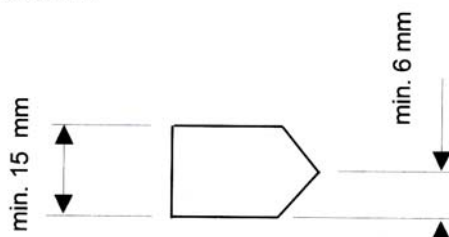
V - Schnitt (negativ)



Y- Schnitt



X- Schnitt



K- Schnitt nicht möglich

