

● Verbindingen

Roestvaststaal kan worden verbonden door gebruik te maken van technieken als lassen, mechanische verbindingstechnieken en lijmen. De keuze van de meest geschikte techniek is afhankelijk van de toepassing, de gewenste sterkte van de verbinding en de afwerking van het roestvaststaal en het eindproduct. Voor toepassingen waarbij mechanische verbindingen de voorkeur krijgen is er een uitgebreide keuze aan roestvaststalen bevestigingsmiddelen. Spijkers, schroeven, bouten en klinknagels zijn beschikbaar in verschillende roestvaststaalsoorten. **Indien de verbinding blootgesteld wordt aan een vochtige omgeving, is het aan te raden om minstens één gelijkwaardig staaltype voor de bevestigingsmaterialen te nemen als deze van de te verbinden elementen. Bij het gebruik van andere bevestigingsmaterialen dan roestvaststaal moeten de materialen gescheiden worden door niet-metallische tussenplaatjes en hulzen. Dit laatste geldt ook wanneer men RVS bevestigingsmaterialen gebruikt om niet-RVS delen met elkaar te verbinden.**

2.2 Mechanische eigenschappen

Voor bouten, schroeven en moeren vervaardigd uit edelstaal geldt DIN 3506. Er bestaat een veelvoud aan roestvaststalen die in 3 groepen opgedeeld worden. Namelijk de austenitische, ferritische en martensitische roestvaststalen, waarbij de austenitische de grootste groep is.

De staalgroepen en de indeling naar klassen worden in een 4-cijfer/lettercode omschreven.

Bijvoorbeeld: A2-70

- A > Geeft aan dat je met austenitische RVS te maken hebt.
- 2 > Legering type uit de groep A.
- 70 > Treksterkte minstens 700N/mm², koudvervaardigd.

Dit is het ISO-betekenis systeem voor de austenitische staalgroep.