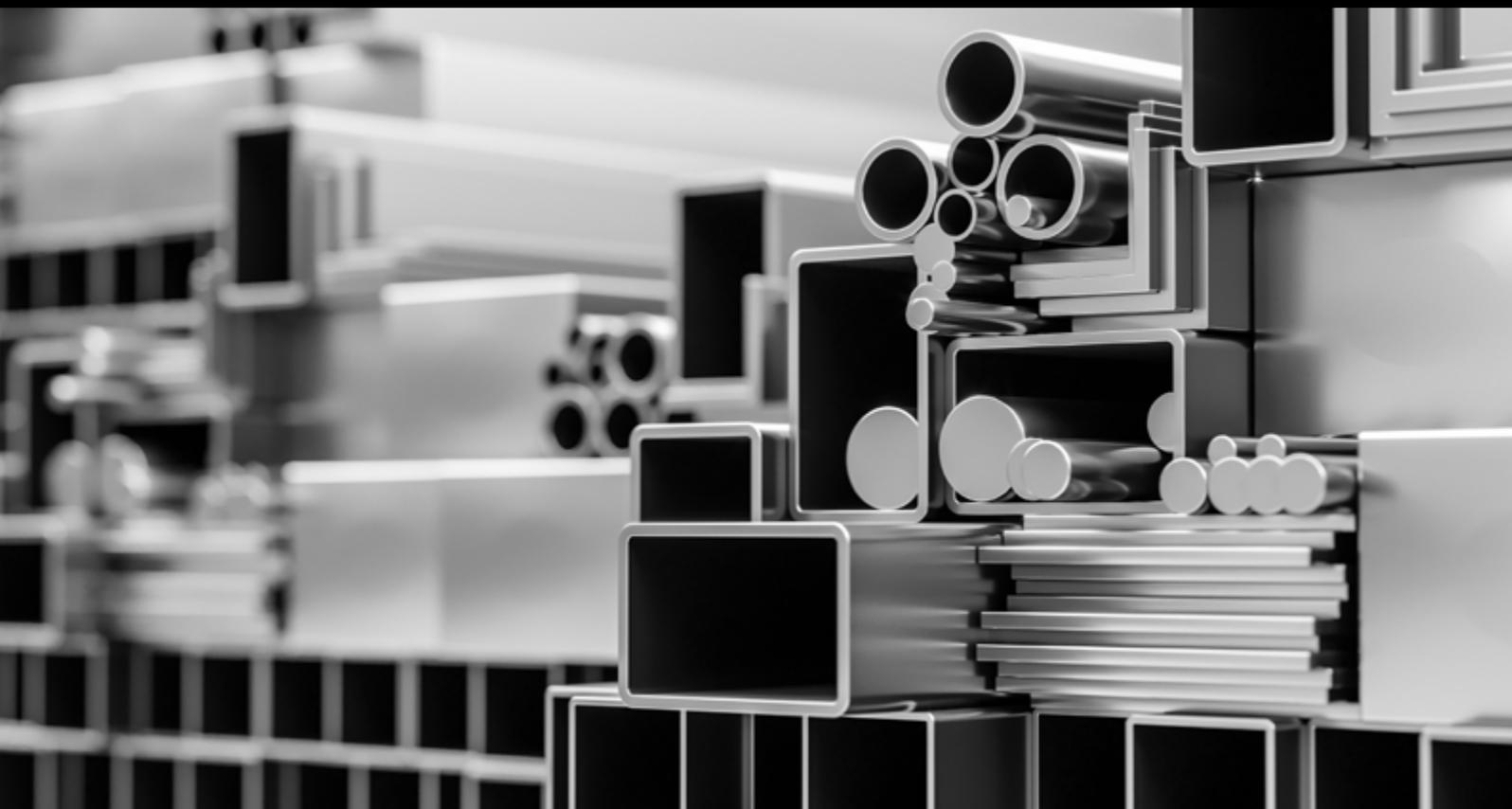




BLECHE ROHRE STABMATERIAL



THE STEEL BOUTIQUE

100% Quality · Zero Compromises

D★
07

Wer wir sind – und wofür wir stehen

Unser Unternehmen ist ein unabhängiges, inhabergeführtes mittelständisches Unternehmen - mit einer Geschichte, die mehr als 100 Jahre zurückreicht. Über ein Jahrhundert, in dem sich die Welt tiefgreifend verändert hat: gesellschaftlich, politisch, wirtschaftlich.

Diese Veränderungen haben uns geprägt – nicht nur in unserem Handeln, sondern auch in unserer Haltung. Sie haben eine Unternehmenskultur geformt, die auf Vertrauen, Verantwortung, Verlässlichkeit und dem echten Zuhören basiert. Eine Haltung, die uns heute ausmacht – unsere DNA.

Diesen Geist tragen wir mit Überzeugung und Stolz in die Zukunft. Und wir möchten alle, die mit uns verbunden sind – Kunden, Lieferanten, Partner – daran teilhaben lassen.

Warum es uns gibt – und was uns antreibt

Wir stellen uns immer wieder grundlegende Fragen:

Wer sind wir? Warum braucht uns der Markt? Was erwartet der Markt von uns? Die Antwort ist klar: Wir sind und bleiben ein lagerhaltendes Handelshaus. Unser Schwerpunkt liegt auf der Bevorratung spezieller, vielfältiger Stahlgütern – insbesondere in Form von Bändern, Blechen und Vollmaterial.

Die Anarbeitung ist seit vielen Jahren fester Bestandteil unseres Leistungsspektrums – entstanden aus der konsequenten Weiterentwicklung unserer Kernkompetenz im Handel. Heute setzen wir in unserem Service-Center bewährte Verfahren ein, um Bänder zu spalten und zu arrondieren – präzise abgestimmt auf die Anforderungen unserer Kunden.

Um schnell und flexibel agieren zu können, setzen wir auf Unabhängigkeit – auch in der Logistik. Unser eigener LKW-Fuhrpark stellt sicher, dass wir liefern können, wenn es darauf ankommt – verlässlich und termingerecht.

Denn heute zählt nicht nur Qualität – sondern ebenso Kompetenz, Tempo und Beweglichkeit

Mr. Carlo Lurid



STAHL & EDELSTAHL

EDELSTAHL

BLECHE

Werkstoff-Nr.:

1.4016, 1.4021, 1.4034, 1.4301, 1.4401/04, 1.4462, 1.4541, 1.4571, 1.4828, 1.4841 und weitere Werkstoffe auf Anfrage

Formate:

- › 2000 mm x 1000 mm
- › 2500 mm x 1250 mm
- › 3000 mm x 1500 mm
- › 4000 mm x 2000 mm

Ausführungen:

gem. DIN EN 10259 / DIN EN 10029
Werkstoffe nach DIN EN 10088-2

- › warmgewalzt = z.B. II A jetzt 1 D
- › kaltgewalzt = z.B. III C jetzt 2 B
= z.B. III D jetzt 2 R

Oberflächen:

Kaltgewalzte Bleche auch in geschliffenen, gebürsteten, „Duplo“ geschliffenen oder polierten Ausführungen

Sonderbleche:

struktur- / mustergewalzte Bleche, wie z.B.: diverse Tränenbleche, Ledernarbe, Eisblume, Schachbrett, Kreise usw.

STAHL

BLECHE

Formate:

- › 2000 mm x 1000 mm
- › 2500 mm x 1250 mm
- › 3000 mm x 1500 mm

Ausführungen:

- › Feibleche, kaltgewalzt
Güten: DC01 (ST 1203), DC03 (ST 1303), DC04 (ST 1403), S235 (ST 37)
- › Feibleche auch verzinkt, gem. DIN EN 10142 / 10326 / 10327
Güten: DX 51 D+Z – 54 D+Z
- › Eisenbleche S235 (ST 37), warmgewalzt ab 3 mm
gem. DIN EN 10130/10131
- › Stahlbleche in Güten: C 45, C 60, S355 (ST 52), 16 Mn Cr 5, 42 Cr Mo 4

ZUSCHNITTE

- › Coilzuschnitte abgelängt und gerichtet
- › Scherenzuschnitte, teilweise auch gerichtet
- › Plasmazuschnitte
- › Wasserstrahlzuschnitte
- › oder Kombinationen aus diesen!

EDELSTAHL

GESCHWEIßTE ROHRE

in Herstellungslängen von 6 m

Ausführungen:

- › aus Blech oder Band geschweißt
- › wärmebehandelt und gebeizt bzw. blankgeglüht
- › ungeglüht, gebeizt bzw. metallblank

Maßnormen gemäß DIN EN ISO 1127

- › Toleranzklassen D2/T3 bzw. D3/T3 bzw. D4/T3
- › Toleranz geprüfte Rohre D3/T3 bzw. D4/T3
- › Toleranz ungeprüfte Rohre Standard D3/T3

Abnahmeprüfzeugnis nach:

DIN EN 10204 / 3.1, Prüfklasse TC1; AD-W2, Prüfklasse TC2
3.1 C / A oder z.B. LRS - Zertifikate auf Anfrage

Geschweißte Rohre in ungeglühter bzw. geprüfter Ausführung als:

- › Konstruktions- und Dekorationsrohre
z.B. für Geländerbau
- › Leitungsrohre
 - Lebensmittelrohre DIN EN 11850 / DIN EN 10312
 - Getränkeleitungsrohre DIN EN 10312
z.B. für die Lebensmittel- (z.B. DVGW-Norm) und Pharmaindustrie sowie Rohre für Hausinstallationen
- › Rohre für Druckbeanspruchung DIN EN 10217-7
TC 1, TC 2, Schweißfaktor $V = 1,0$;
Ausführungsart „g“ = geprüfte Innennaht;
z.B. Rohre für Druckbehälter-, Apparate- und Leitungsbau

› Präzisionsstahlrohre

- kaltgezogene Rohre DIN EN 10305-2
- maßgewalzte Rohre DIN EN 10305-3
- › Quadratische und rechteckige Rohre DIN EN 10305-5
in ungeglühter Ausführung

Lieferbare Oberflächenausführungen

- › geschliffen nach Korngröße (240 / 320 / 400 oder Kundenwunsch)
- › gebürstet
- › industrie- oder hochglanzpoliert
- alle geschliffenen Rohre sind einzeln in Schlauchfolie verpackt

Auf Anfrage auch lieferbar:

- › Kapillarrohre, Ringrohre

EDELSTAHL

NAHTLOSE ROHRE

in Herstellungslängen von 4 – 7 m

Ausführungen:

- › warm (c2)
- › kalt gefertigt: gebeizt (h) bzw. blankgeglüht (m);
wärmebehandelt

Maßnormen gemäß DIN EN ISO 1127**Toleranzklassen:**

- › kalt gefertigte Rohre
Außendurchmesser: D2 – D4; Wanddicke: T3
- › warm gefertigte Rohre
Außendurchmesser: D2; Wanddicke: T2

Abnahmeprüfzeugnis nach:

- › DIN EN 10204 / 3.1, Prüfklasse TC1; AD-W2, Prüfklasse TC2
- › 3.1 C / A oder z.B. LRS - Zertifikate auf Anfrage

Nahtlose Rohre:

- › für allgemeine Anforderungen DIN EN 10216
z.B. für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie
- › für besondere Anforderungen DIN EN 10216-5
z.B. Rohre für den Druckbehälter-, Apparate- und Leitungsbau
- › für Hydraulik- und Pneumatik- Druckleitungen, kaltgezogen
DIN EN 10305-4
- › als Präzisionsrohre, kaltgezogen DIN EN 10305-1

Sollten Sie Ihren Rohrtyp in dieser
Auflistung nicht wiederfinden,
sprechen Sie uns gezielt darauf an.



EDELSTAHL ROHRZUBEHÖR

Edelstahlittings für:

- › den dekorativen Bereich, teilweise mit geschliffenen Oberflächen Rohrkappen, Stopfen, Bögen, Glasklemmen, Einfassprofile, Zierstäbe u.v.m.
- › den technischen Bereich T-Stücke, Bögen, Nippel, Reduzierungen, Flansche, Klöpperböden, Muffen u.v.m.

Abnahmeprüfzeugnis:

nach DIN EN 10204 / 3.1, teilweise mit AD-W2 /10

Lieferbare Werkstoffe*

und chemische Analysen nach DIN EN 10088-2

Wst.-Nr.	AISI	C max. %	Cr %	Ni %	Mn max. %	Si max. %	S max. %	Mo %	Ti min. %
1.4301	304	0,07	17,0–19,5	8,0–10,5	2,0	1,0	0,015	–	–
1.4306	304 L	0,03	18,0–20,0	10,0–12,0	2,0	1,0	0,015	–	–
1.4401	316	0,07	16,5–18,5	10,0–13,0	2,0	1,0	0,015	2,0–2,5	–
1.4404	316 L	0,03	16,5–18,5	10,0–13,0	2,0	1,0	0,015	2,0–2,5	–
1.4435	316 L	0,03	17,0–19,0	12,5–15,0	2,0	1,0	0,015	2,5–3,0	–
1.4541	32	0,08	17,0–19,0	9,0–12,0	2,0	1,0	0,015	–	5x % C - 0,7
1.4571	316 Ti	0,08	16,5–18,5	10,5–13,5	2,0	1,0	0,015	2,0–2,5	5x % C - 0,7

*Sie erhalten bei uns auch Produkte aus Wst.-Nr.: 1.4462,1.4828,1.4841 und anderen Sonderwerkstoffen.

EDELSTAHL HOHLSTAHL

in Herstellungslängen von 2–7 m

DIN EN 10217-7 (bisher DIN 17456),
DIN EN 10216-5 (bisher DIN 17458)

Lieferformen:

- › warmgewalzt / stranggepresst, gebeizt

Lieferbar:

- › in HL
- › oder Fixstücke

STAHL ROHRE

in Herstellungslängen von ca. 4–7 m

Werkstoffe:

235 (ST 35 / 37-2), 355 (ST 52) etc.

Lieferformen:

- › nahtlose Präzisionsstahlrohre DIN EN 10305-1
- › geschweißte Präzisionsstahlrohre, kalt gezogen DIN EN 10305-2
- › geschweißte maßgewalzte Stahlrohre DIN EN 10305-3
- › nahtlose HPL-Rohre DIN EN 10305-4
- › geschweißte Quadrat- und Rechteckrohre, DIN EN 10305-5
- › geschweißte HPL-Rohre DIN EN 10305-6
- › Geländerrohre, nahtlose Siederohre, Gewinderohre, Kesselrohre, Hohlstahl, Stahlbauhohlprofile warm- und kaltgefertigt u.v.m.

Lieferzustände:

- › +N (NBK normalgeglüht)
- › +C (BK zugblank / hart)
- › +CR1 / BKM / hart)
- › +CR2 (BKM / weich) etc.

Oberflächen:

phosphatiert oder nicht phosphatiert, außen galvanisch oder elektrolytisch verzinkt und/oder teilw. chromatiert

Abnahmeprüfzeugnis:

gem. DIN EN 10204 / 2.2 / 3.1 oder auf Anfrage

Werkstoffkurznamen gem. DIN EN 10027-1 / DIN 17006-4

› Vorangestellter Buchstabe

- S** Rohre für den Stahlbau
- P** Rohre in druckgeführter Anwendung
- L** Leitungsrohr
- E** Anwendung im Maschinenbau

› Erste/r nachgestellte/r Buchstabe/n

- JR** Kerbschlagarbeit 27J bei Raumtemperatur
- JO** Kerbschlagarbeit 27J bei 0° C
- J2** Kerbschlagarbeit 27J bei -20° C
- G** Füllbuchstabe
- N** normalisiert / normalisierend gewalzt
- Q** vergütet
- M** thermomechanisch gewalzt

› Zweiter nachgestellter Buchstabe

- R** Raumtemperatur
- H** Hochtemperatur
- L** Tieftemperatur
- A** Anforderungsklasse A
- B** Anforderungsklasse B

› Letzter nachgestellter Buchstabe

- H** Hohlprofil



EDELSTAHL

STABSTAHL GEWALZT

Werkstoff-Nr.:

1.4021, 1.4057, 1.4104, 1.4301, 1.4305, 1.4401/04, 1.4462, 1.4541, 1.4571, 1.4841, 1.4828
und weitere Werkstoffe auf Anfrage

Lieferformen:

- › Rundstahl DIN EN 10060
 - gewalzt gebeizt oder geschält
 - in Herstellungslängen von ca. 4 m – 6 m
 - alternativ geschmiedet und geschält, teilweise vergütet nach DIN EN 7527
- › Flachstahl DIN EN 10058
 - gewalzt gebeizt; in Herstellungslängen von ca. 4 m – 6 m
 - vom Band / Blech geschnitten; in Herstellungslängen von ca. 4 m, ähnlich DIN 1017
- › Vierkantstahl DIN EN 10059
 - gewalzt gebeizt
 - in Herstellungslängen von ca. 4 m – 6 m
- › Winkelstahl DIN EN 10059-1
 - gleichschenkelig, gewalzt gebeizt
 - ungleichschenkelig gewalzt oder stranggepresst
 - in Herstellungslängen von ca. 6 m
- › Sechskantstahl DIN EN 10061
 - gewalzt gebeizt
 - in Herstellungslängen von ca. 4 m – 6 m

Schleifservice für gewalzte und blanke Materialien:

- › Rundstähle:
geschliffen bis hochglanzpoliert
- › Winkel-, Flach-, Vierkantstähle:
allseits geschliffen bis hochglanzpoliert

teilweise mit Abnahmeprüfzeugnis:

gem. DIN EN 10204 / 3.1 / AD-W2

STAHL

STABSTAHL

in Herstellungslängen von 3 – 6 m
oder in Fixlängen gesägt

Werkstoff-Nr.:

S235 (ST 37), S355 (ST 52), C 45, C 60, 16 Mn Cr 5, 34 Cr Al Ni 7, 30 Cr Ni Mo 8, 42 Cr Mo 4, 51 Cr V 4 + div. Werkzeugstähle

Ausführungen:

- › Rund DIN EN 10060
- › Vierkant DIN EN 10059
- › Flach DIN EN 10058
- › Breitflach DIN 59200
- › Winkel DIN EN 10056-1
- › U- u. Doppel-T-Träger DIN 1025/1026

EDELSTAHL

BLANKSTAHL

Werkstoff-Nr.:

1.4021, 1.4057, 1.4104, 1.4301, 1.4305, 1.4307, 1.4401/04, 1.4462, 1.4541, 1.4571, teilweise auch mit verbesserter Zerspanbarkeit und weitere Werkstoffe auf Anfrage

Lieferformen:

- › Rund DIN EN 10278
 - in Herstellungslängen von ca. 3 m – 3,2 m
 - Toleranz h 9 und weitere Toleranzen auf Anfrage

Ausführungen:

- blank gezogen
- blank gezogen, geschliffen
- blank gezogen, poliert
- für dekorative Zwecke Korn 240 geschliffen
- in Herstellungslängen von ca. 6 m

- › Flach DIN EN 10278
in Herstellungslängen von ca. 3 m – 4 m

Ausführung:

blank gezogen

- › Vierkant DIN EN 10278
in Herstellungslängen von ca. 3 m – 4 m

Ausführung:

blank gezogen

- › Winkel DIN EN 10277-2
in Herstellungslängen von ca. 3 m – 6 m

Ausführung:

blank, scharfkantig gezogen

- › Sechskant DIN EN 10278
in Herstellungslängen von ca. 3 m – 3,2 m

Ausführung:

blank gezogen

STAHL

BLANKSTAHL

in Herstellungslängen von ca. 4 – 7 m

Werkstoff-Nr.:

S235 (ST 37 K), S355 (ST 52 K), C 45 K, 11 S MN 30 +C, 11 S MN PB 30 +C, 16 MN CR S 5 +C /+SH

Toleranz:

H9 nach DIN EN 10278

Ausführung:

gezogen

diverse Herstellarten z.B. JR, J2 etc.

- › Rund DIN EN 10277 – Teil 2 – 5
- › Vierkant DIN EN 10277 – Teil 2 – 5
- › Flach DIN EN 10277 – Teil 2 – 5
- › Sechskant DIN EN 10277 – Teil 2 – 5
- › Winkel DIN EN 10277 – Teil 2 – 5



EDELSTAHL DRÄHTE

Werkstoff-Nr.:

1.4016, 1.4301, 1.4541, 1.4571 u.v.a., blankgezogen, gegläht, vergütet, auch in härtbaren Güten, in Ringen oder auf Stäbe gerichtet

W.-Nr.	Abmessungen mm	Festigkeit N/mm
1.4310 blankgezogen, federhart DIN EN 10270-3	1,50	1800 – 2050
	2,00	1700 – 1950
	2,50	1600 – 1850
	3,00	1500 – 1750
	3,50	1500 – 1750
	4,00	1500 – 1750
	5,00	1400 – 1650
	6,00	1400 – 1650

➤ in Ringen, in Stäben von 3000 mm oder auf Wunsch

EDELSTAHL DOPPELKONISCHER MESSERSTAHL

Für die Solinger Schneidwarenindustrie

Werkstoff-Nr.:

1.4034 und 1.4116 kaltgewalzt und auch C 75 in Ringen und Stäben

ALUMINIUM

Werkstoffe:

Al 99,5, Al Mg 1/3/5, Al Mg Si 1, Al Mg 4,5 Mn, Al Mg Si 0,5 etc.

BLECHE

Ausführungen:

in diversen Festigkeiten
DIN 1712 / 1725 / 1745 / 1783 / 59600 / 59605

Formate:

➤ 2000 mm x 1000 mm
➤ 2500 mm x 1250 mm
➤ 3000 mm x 1500 mm
auf Tafelscheren maßgenau geschnitten

Sonderbleche:

Duett- / Quintett-Bleche, Hammerschlag

STABMATERIAL

in Herstellungslängen von ca. 3–6 m
DIN 1712 / 1725 / 1747

Ausführungen:

➤ Rund DIN 1798 / 1799
➤ Flach DIN 1769 / 1770
➤ Vierkant DIN 1796 / 59700
➤ Sechskant DIN 1797 / 59701
➤ Winkel- / U-Profile DIN 1748 / 1771
➤ Rund- und Sechskantmaterial in spezieller

Bohr- und Drehqualität:

Al Zn 4,5 Mg 1, Al Zn Mg Cu, Al Cu Mg Pb

Abnahmeprüfzeugnis:

gem. DIN EN 10204 / 2.2 / 3.1

ROHRE

in Herstellungslängen von ca. 3 m–6 m
DIN 1712 / 1725 / 1746 / 1748 / 9107 / 1795

Ausführungen:

➤ rund
➤ quadratisch
➤ rechteckig

MESSING

Werkstoffe:

CU ZN 37 (Ms 63), CU ZN 39 Pb 2/3 (Ms 58), CU ZN 40 MN, etc.

BLECHE

Ausführungen:

weich, halbhart und hart
DIN 17660 / 1751 / 17670

Formate:

➤ 2000 mm x 600 mm
➤ 2000 mm x 1000 mm
➤ 2500 mm x 1250 mm
auf Tafelscheren maßgenau geschnitten

Sonderausführung:

Tombakbleche

STABMATERIAL

in Herstellungslängen von ca. 3 m
DIN 17660 / 17672

Ausführungen:

➤ Rund DIN 1756 / 1782
➤ Flach DIN 1759
➤ Vierkant DIN 1761
➤ Sechskant DIN 1763
➤ Winkel DIN 17674

Abnahmeprüfzeugnis:

gem. DIN EN 10204 / 2.2 / 3.1

ROHRE

in Herstellungslängen von 3 m–5 m
DIN 17660 / 17671 / 1755 / 59750 / 59752

Ausführungen:

➤ rund
➤ quadratisch
➤ rechteckig
Sonderprofile auf Anfrage

KUPFER

Werkstoffe:
SF-Cu, SE-Cu, E-Cu

BRONZE

Werkstoff:
Cu Sn 6

ROTGUSS

Werkstoffe:
RG 5 - 7, GZ-CU Sn 7 Zn Pb

NEUSILBER

Werkstoff:
Cu Ni 12 Zn 24

BLECHE

Ausführungen:
weich, halbhart, hart
DIN 1787 / 17670 / 1751 / 40500

Formate:
› 2000 mm x 1000 mm
› 2500 mm x 1250 mm

BLECHE

Ausführungen:
weich, federhart
DIN 17662 / 17670 / 1751

Formate:
› 2000 mm x 1000 mm
› 2500 mm x 1250 mm

STABMATERIAL

in Herstellungslängen von ca. 0,5 m – 3 m
DIN 1705

Ausführung:
Rundmaterial

BLECHE

DIN 17663 / 17670 / 1751

Ausführungen:
weich, halbhart, hart, federhart

Formate:
2000 mm x 600 mm u.v.m.

STABMATERIAL

in Herstellungslängen von 3 m – 4 m
DIN 1787 / 40500

Ausführungen:
› Rund DIN 1756 / 1782
› Flach DIN 1759
› Vierkant DIN 1761 / 17674
› Sechskant DIN 1763 / 17674
› Winkel DIN 17674
Sonderprofile aus Anfrage

Abnahmeprüfzeugnis:
gem. DIN EN 10204 / 2.2 / 3.1

RUNDSTANGEN

in Herstellungslängen von ca. 3 m
DIN 17662 / 17672 / 1756

BUCHSEN

in Herstellungslängen von ca. 0,5 m – 3 m
DIN 1705

ROHRE

in Herstellungslängen von ca. 5 m
DIN 1787 / 17671 / 1754 / 1786 / 8905 / EN 12735

Festigkeitsstufen:
R220 (weich); R250 (halbhart); R290 (hart)

Lieferformen:
rund, vierkant
› als gerichtete Stangen oder als Ringrohre, Installations-,
Kühlschrankrohre
› Flachkanrohre nach DIN 1787, EN 13600
für z.B. Induktorensulen
› Sonder-Legierungen: CU NI 10 MN 1 FE,
(Kupfer-Nickel-Rohre) u.v.m.





THE STEEL BOUTIQUE

100% Quality · Zero Compromises

LIEFERPROGRAMM:

BANDSTAHL

- › Rostbeständige Bänder, kalt- oder warmgewalzt, auch oberflächenbehandelt und beschichtet
- › Rostbeständiger Federbandstahl, hartgewalzt mit hohen Präzisions- und Planheitsansprüchen
- › Bandstahl in C-Güten, weich, gehärtet und poliert
- › Bandeisen und Spaltband in DC-Güten, kalt oder warmgewalzt



BLECHE / ROHRE / STABMATERIAL

- › Rostbeständige, kalt- oder warmgewalzte Bleche
- › Rostbeständige Stabstähle, warmgewalzt oder blankgezogen
- › Rostbeständige Rohre, geschweißt, auch geschliffen, oder nahtlose Rohre
- › Rostbeständige Hohlstähle
- › Rostbeständige Drähte
- › Stab-, Bau- und Profilstähle, warmgewalzt oder blankgezogen
- › Stahl- und Feibleche, Stahl- und Eisenrohre
- › Messing, Kupfer, Aluminium und Bronze



LOHNARBEITEN

- › Spalten von Bandstahl

Arthur Dorp GmbH & Co. KG

Sonnenstraße 12 – 14
42655 Solingen
Fon +49 212 2 23 03-0
info@dorp.de
www.dorp.de