

## Stålband.se

**Stålband kan man använda inom en mängd olika områden och är ett näst intill oundgängligt hjälpmedel inom områden såsom expedition, lager, industri och jordbruk. Stålband tillverkas i olika bredd, tjocklek och längd. Man säljer stålband i stora rullar.**

Det är stålbandets tänkta användningsområde som avgör hur tjockt eller brett bandet ska vara och även dess längd. De vanligaste tjocklekarna är 0,4-1,0 millimeter och de vanligaste bredderna är 13-32 millimeter. Stålband tillverkas i två uppspolningsalternativ, som enkelspolat och bredspolat. Stålband som är bredspolat kallas ibland för oscillerat stålband. Det finns även stålband som är anpassade och tillverkade för tyngre applikationer. Ju större, tyngre och otympligare godset är desto tjockare och bredare bör stålbandet alltså vara när man ska banda godset.

Stålband kan man som användare nyttja till att effektivisera sitt materialhanteringssystem och skydda sina egna produkter från skada under hantering och transport. Det är ett utmärkt val för bandning när mycket höga krav ställs på styrka, låg töjning och hög belastning. Dessutom är stålbandet mycket motståndskraftigt mot nötning och tuff hantering. Man försluter stålbanden med plomb eller genom att använda sig av snittförslutning.

Stålband tillverkas av olika material. Det finns stålband som är tillverkade av rostfritt stål medan andra är överdragna av zink. Vissa stålband är blåanlöpta och andra är svartlackerade.

Vanligtvis använder man sig av en så kallad stålbandare, alternativt bandspännare, när man ska banda pallgods eller andra produkter som behöver skyddas från stötar eller annan skadlig inverkan.

De standarder för stål och stålband som numera gäller i Sverige tas fram av Comité Européen de Normalisation (CEN) och fastslås därefter av Swedish Standards Institute (SIS), som till exempel allmänna konstruktionsstål. Vidare ger svenska myndigheter såsom Banverket, Vägverket och Boverket ut nationella anpassningsdokument, så kallade NAD(S), med specifika tilläggskrav för att anpassa standarderna för stål till svenska regler och förhållanden.

Stål framställs av råjärn. Den fasta jordskopian består av cirka 4,5 procent järn, en liten del av detta utgörs av rent järn. Järn är till största delen bundet till andra ämnen i kemiska föreningar. En sådan kemisk förening som man kan utvinna järn ur kallas för malm.

I Sverige tar man bara vara på de så kallade oxidiska malmerna såsom svartmalm och blodstensmalm. Mer än 40 procent av malmen består av gråberg och därför måste man anrika den. Det första steget tas direkt vid gruvan där man krossar malmen och sorterar bort så mycket av det överflödiga stenmaterialet som möjligt. Det man slutligen får ut efter anrikningen kallas för slig, vilket är ett finkornigt och sandliknande material. Av sligen gör man sedan pellets som måste förädlas ytterligare i en masugn för att få det efterlängtrade råjärnet.

I masugnen matar man in koks och malmpellets i toppen, i ugnens botten blåser man in förvärmad luft. När den heta luften kommer i kontakt med koksen och pelletsen smälter järnet och rinner ned till botten. Kontakten mellan smält järn och koks gör att det löses mycket kol i järnet. Det färdiga råjärnet man får ut används slutligen som råmaterial vid framställning av stål i stålverk. Råjärn från masugnar står för ungefär 60 procent av stålindustrins totala behov, resten utgörs av återanvänt skrot.