

## Hardox® 550

### Ogólny opis produktu

Z 550 HBW i udarnością bliską Hardox® 500

Hardox® 550, o nominalnej twardości 550 HBW i udarności bliskiej Hardox® 500, opracowano z myślą o wydłużeniu okresu eksploatacji bez utraty odporności na pękanie.

### Zakres wymiarów

Hardox® 550 dostarczany jest w przedziale grubości blach 8.0 – 65 mm, szerokości do 2900 mm i długości do 14630 mm. Więcej informacji na temat wymiarów znajduje się w przedstawionych zakresach wymiarów produktów.

### Własności mechaniczne

Grubość (mm)	Twardość <sup>1)</sup>
8.0- 65.0	525- 575

<sup>1)</sup> Twardość w jednostkach Brinella, HBW, zgodnie z normą EN ISO 6506-1, po sfrezowaniu 0.5 – 3 mm od powierzchni. Przynajmniej jedna próbka na wytop i 40 ton. Nominalna grubość materiału z jednego wytopu nie będzie odbiegać więcej niż ± 15 mm od grubości próbki.

Hardox® to stal hartowana na przekroju. Minimalna twardość rdzenia wynosi 90% gwarantowanej minimalnej twardości powierzchni.

### Udarność

Gatunek	Próbka wzdłużna, typowa udarność, Charpy V próbka 10 x10 mm
Hardox®550	30 J /-40 °C

### Skład chemiczny

C <sup>*)</sup> (max %)	Si <sup>*)</sup> (max %)	Mn <sup>*)</sup> (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr <sup>*)</sup> (max %)	Ni <sup>*)</sup> (max %)	Mo <sup>*)</sup> (max %)	B <sup>*)</sup> (max %)
0.44	0.50	1.30	0.020	0.010	1.40	1.40	0.60	0.004

Stal z rozdrobnionym ziarnem. \*) Dodatki stopowe.

### Równoważnik węgla CET(CEV)

Grubość (mm)	8 - 31.9	32 - 51	51.1 - 65
Max CET(CEV)	0.49 (0.70)	0.52 (0.75)	0.61 (0.82)
Typowy CET(CEV)	0.46 (0.67)	0.49 (0.72)	0.58 (0.79)

$$CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$$

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

## Tolerancje

Więcej informacji znaleźć można w broszurze SSAB 41-General product information Strenx, Hardox®, Armox and Toolox-UK oraz Gwarancje Hardox® lub na stronie [www.ssab.com](http://www.ssab.com).

## Grubość

Tolerancje zgodne z Gwarancjami Grubości Hardox®. Gwarancje Hardox® spełniają wymagania normy EN 10 029 Klasa A, ale oferują bardziej zawężone tolerancje.

## Długość i szerokość

Zgodne z programem produkcji SSAB. Tolerancje zgodne z normami SSAB dla brzegów naturalnych lub tolerancje odpowiadające normie EN 10 029.

## Kształt

Tolerancje zgodne z EN 10 029.

## Płaskość

Tolerancje zgodne z Gwarancjami Płaskości Hardox®, Klasa E, które są bardziej surowe od normy EN 10 029, Klasa N.

## Własności nawierzchni

EN 10163-2 Klasa A Podklasa 1

## Warunki dostawy

Stan dostawy- po hartowaniu Q lub po hartowaniu i odpuszczaniu QT. Blachy dostarczane są z krawędziami ciętymi mechanicznie lub termicznie. Krawędzie naturalne dostępne są na indywidualne zamówienie.

Warunki dostawy znaleźć można w broszurze SSAB 41-General product information Strenx, Hardox®, Armox and Toolox-UK lub na stronie [www.ssab.com](http://www.ssab.com).

## Zalecenia produkcyjne i inne

Spawanie, gięcie i obróbka maszynowa

Zalecenia można znaleźć w broszurach SSAB na stronie [www.hardox.com](http://www.hardox.com) lub skontaktować się ze wsparciem technicznym, [techsupport@ssab.com](mailto:techsupport@ssab.com).

Hardox® 550 nie jest przeznaczony do dalszej obróbki cieplnej. Swoje własności mechaniczne zawdzięcza hartowaniu, a w razie konieczności także następującemu po nim odpuszczaniu. Własności oferowane w czasie dostawy nie będą zachowane, jeśli materiał zostanie wystawiony na działanie temperatur powyżej 250°C.

Podczas spawania, cięcia, szlifowania lub innych prac z tym produktem należy zachować odpowiednie środki ostrożności. Szlifowanie, zwłaszcza blach pokrytych podkładem, może wywołać kurz ze względu na dużą koncentrację cząsteczek.

## Kontakt i informacje

[www.ssab.com/contact](http://www.ssab.com/contact)