

Hardox® 400 köracél

Általános termékleírás

Kopásálló acél köracél formában

A Hardox® köracélok sokoldalú, használatra kész, kopásálló acélok, amelyek egyszerre egyesítik magukban a nagy szívósságot, a jó hajlékonyságot és a jó hegeszthetőséget.

A Hardox® köracélok 40 és 100 mm közötti átmérőjűek, legfeljebb 5000 mm hosszúak, és ugyanolyan garantált tulajdonságokkal rendelkeznek, mint a kopásálló lemezek. A magas folyáshatár és szakítószilárdságra edzett és megeresztett Hardox köracélok teljesen új lehetőségeket jelentenek az erősebb és könnyebb termékek tervezéséhez. Segítenek továbbá optimalizálni az olyan műhelymunkákat, mint a gépi megmunkálás, a hegesztés és a polírozás.

Mechanikai jellemzők

A köracél átmérője (mm)	Keménység ¹⁾ (HBW)	Jellemző folyáshatár
40.0 - 100.0	370 - 430	1000 - 1100

¹⁾ A köracél keménységét mart felületen mérik, ahol a bevágások az EN 10 083 szabvány szerinti ütővizsgálatnak megfelelően helyezkednek el.

A Hardox® teljes keresztmetszetben edzett acél. A minimális magkeménység a garantált legkisebb felületi keménység 90 %-a.

Ütőmunka jellemzők

Anyagminőség	Hosszirányú vizsgálat, jellemző ütőenergia, Charpy-féle V típusú, 10 x10 mm-es vizsgálati próbatest	Keresztirányú vizsgálat, garantált ütőenergia, Charpy-féle V típusú, 10x10 mm vizsgálati próbatest.
Hardox 400 Bar	45 J / -40 °C	Min. 27 J / -40 °C

Kémiai összetétel (adagelemzés)

C *) (max %)	Si *) (max %)	Mn *) (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr *) (max %)	Ni *) (max %)	Mo *) (max %)	B *) (max %)
0.32	0.70	1.60	0.025	0.010	1.40	1.50	0.60	0.004

Az acél finomszemcsés. *) Ötvözőelemek célértéke.

Karbonegyenérték (CEV)

A köracél átmérője (mm)	40.0 - 100.0
Max CET(CEV)	0.39 (0.60)
Typ CET(CEV)	0.37 (0.58)

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

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

Tűrések

További részletek az EN 10 060 szabványban találhatók.

A köracél átmérője és hossza

Az EN 10 060 szabvány szerinti tűrések.

A köracél egyenessége

Az EN 10 060 szabvány szerinti egyenesség.

A köracél felülete

Fekete állapot. Kérésre hántolt felület is rendelkezésre áll.

Szállítási feltételek

A szállítási állapot Q vagy QT (edzett vagy nemesített).

A szállítási követelmények a www.ssab.com weboldalon találhatók.

Megmunkálási és egyéb ajánlások

Hegesztés, hajlítás és gépi megmunkálás.

Ajánlások az SSAB tájékoztató füzetekben található a www.hardox.com weboldalon, vagy kérje a műszaki támogatás segítségét a techsupport@ssab.com e-mail címen.

A Hardox® 400 további hőkezelésre nem alkalmas. Mechanikai jellemzőit edzéssel, szükség esetén pedig azt követő megeresztéssel nyeri. A szállítási állapotra jellemző tulajdonságok a 250 °C-ot meghaladó hőmérséklet esetén nem őrizhetők meg.

A hegesztés, vágás, csiszolás vagy a termék egyéb módon történő megmunkálása során megfelelő egészségvédelmi és biztonsági óvintézkedéseket kell tenni. A csiszolás, különösen az alapozóval bevont kvartolemezek csiszolása során nagy részecske-koncentrációjú por keletkezhet.

Kapcsolat és információ

www.ssab.com/contact