

## Hardox® 400 Stång

### Allmän produktbeskrivning

Vårt allsidiga abrasionståliga stål som rundstång

Hardox® rundstänger är mångsidiga, bruksklara abrasionståliga stål som kombinerar hög seghet, god formbarhet och god svetsbarhet.

Hardox® 400 stång finns i diameter mellan 40 och 100 mm och i längder upp till 5000 mm. Hardox® stång har samma garanterade egenskaper som slitplåt. Hardox® rundstänger levereras härdade och värmebehandlade för hög draghållfasthet och hårdhet och ger helt nya möjligheter att utforma starkare och lättare produkter. De underlättar också optimering av verkstadsprocesser som maskinbearbetning, svetsning och polering.

### Mekaniska egenskaper

Stångdiameter (mm)	Hårdhet <sup>1)</sup> (HBW)	Typisk sträckgräns
40.0 - 100.0	370 - 430	1000 - 1100

<sup>1)</sup> Stångens hårdhet mäts på en fräst yta med intryckningar placerade som slagprov enligt EN 10 083.

Hardox® är genomhärdat. Minsta hårdhet i kärnan är 90 % av den garanterade minsta ythårdheten.

### Slagegenskaper

Produkt	Längsprov, typisk slagenergi, Charpy V 10 x10 mm provstavar	Längsprov, garanterad slagenergi, Charpy V 10 x10 mm provstavar
Hardox 400 Bar	45 J / -40 °C	Min. 27 J / -40 °C

### Kemisk sammansättning (smältanalys)

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

Stålet är finkornebehandlat. \*) Avsiktligt tillsatta legeringselement.

### Kolekvivalent CET(CEV)

Stångdiameter (mm)	40.0 - 100.0
Max CET(CEV)	0.39 (0.60)
Typ CET(CEV)	0.37 (0.58)

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

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

### Toleranser

Det finns mer information i EN 10 060.

## Stångdiameter och -längd

Toleranser enligt EN 10060.

## Stångens rakhet

Rakhet enligt EN 10060.

## Stångyta

Svart tillstånd. Svarvad yta på begäran.

## Leveranstillstånd

Leveranstillståndet är härdat (Q) eller härdat och värmebehandlat (QT).

Leveransvillkoren finns på [www.ssab.com](http://www.ssab.com).

## Tillverkning och andra rekommendationer

**Svetsning, böckning och maskinbearbetning.**

Det finns rekommendationer i SSABs broschyrer på [www.hardox.com](http://www.hardox.com) eller så kan du konsultera Tech Support, [techsupport@ssab.com](mailto:techsupport@ssab.com).

Hardox® 400 stång är inte avsett för vidare värmebehandling. Det har fått alla sina mekaniska egenskaper från härdning och, vid behov, efterföljande värmebehandling. Leveranstillståndets egenskaper finns inte kvar efter exponering för temperaturer över 250 °C.

Det är viktigt att vidta lämpliga hälso- och säkerhetsåtgärder vid svetsning, skärning, slipning eller annat arbete den här produkten. Slipning, speciellt av primerbelagd plåt, kan producera damm med hög partikelhalt.

## Kontakt information

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