

## Hardox® 600

### Ogólny opis produktu

Maksymalnie twarda i wytrzymała stal dla ekstremalnych środowisk ściernych

Przy nominalnej twardości 600 HBW, Hardox® 600 cechuje się wyjątkowo wysoką udurowością.

Szczególnie odpowiedni dla maksymalnie trudnych warunków ściernych, gatunek ten może być nadal cięty i spawany, stanowiąc znakomity wybór dla zastosowań wymagających najwyższej wydajności.

### Zakres wymiarów

Hardox® 600 dostępny jest w przedziale grubości 6 – 65 mm. Hardox 600 dostępny jest w przedziale szerokości do 2000 mm i długości do 14630 mm. Preferowany wymiar wynosi 2000 x 4000 mm, inne wymiary na indywidualne zamówienie. Więcej informacji na temat wymiarów znajduje się w dostępnym programie produkcji.

### Własności mechaniczne

Grubość (mm)	Twardość <sup>1)</sup> (HBW)
6.0- 51.0	570- 640
51.1- 65.0	550- 640

<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.

Blachy hartowane na przekroju do minimum 90% gwarantowanej minimalnej twardości powierzchni.

### Skład chemiczny

C <sup>1)</sup> (max %)	Si <sup>1)</sup> (max %)	Mn <sup>1)</sup> (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr <sup>1)</sup> (max %)	Ni <sup>1)</sup> (max %)	Mo <sup>1)</sup> (max %)	B <sup>1)</sup> (max %)
0.47	0.70	1.4	0.015	0.010	1.20	2.50	0.70	0.005

Stal z rozdrobnionym ziarnem. <sup>1)</sup> Dodatki stopowe.

### Równoważnik węgla CET(CEV)

Grubość (mm)	6.0 - 35.0	35.1 - 65.0
Max CET(CEV)	0.57 (0.69)	0.61 (0.87)
Typowy CET(CEV)	0.55 (0.66)	0.59 (0.85)

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

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

### 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 normą EN 10 029 lub z normą SSAB na specjalne zamówienie.

### 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

Zgodnie z EN 10 10163-2 Klasa A, Podklasa 1.

## Warunki dostawy

Stan dostawy- po hartowaniu. Blachy dostarczane są z krawędziami ciętymi mechanicznie lub termicznie. Krawędzie naturalne dostępne 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® 600 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)