

## Hardox® 550

### Genel Ürün Açıklaması

550 HBW'de ve Hardox® 500'e yakın toklukta

Hardox® 550, H550 HBW nominal sertliği ve Hardox® 500'e yakın tokluğu ile, çatlak bütünlüğüne zarar vermeden aşınma ömrünü artırır.

### Ebat Aralığı

Hardox® 550 8,0-65 mm levha kalınlığıyla, 2900 mm'ye kadar genişliklerde ve 14630 mm'ye kadar uzunluklarda mevcuttur. Ebatlar hakkında ayrıntılı bilgi ebat programında verilmiştir.

### Mekanik Özellikler

Kalınlık (mm)	Sertlik <sup>1)</sup>
8,0- 65,0	525- 575

<sup>1)</sup> Brinell sertliği, yüzeyin 0,5– 3 mm altında işlenmiş bir yüzeyde EN ISO 6506-1'e göre HBW. Isı ve 40 ton başına en az bir test örneği. Nominal malzeme kalınlığı, test örneğine göre ± 15 mm'den fazla sapmayacaktır.

Hardox® tümünden sertleştirilmiştir. En düşük göbek sertliği, garanti edilen en düşük yüzey sertliğinin %90'ıdır.

### Darbe Özellikleri

Ürün sınıfı	Boylamsal test, Tipik Darbe enerjisi, Charpy V 10 x10 mm test örneği
Hardox®550	30 J /-40 °C

### Kimyasal Bileşim

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

Çelikte tane küçültme yapılmıştır. <sup>\*)</sup> Kasıtlı olarak elementlerin alaşımı yapılmıştır.

### Karbon Eşdeğeri CET(CEV)

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

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

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

## Toleranslar

Ayrıntılı bilgiler 41-Genel ürün bilgileri Strenx, Hardox®, Armox ve Toolox-İngiltere SSAB broşüründe ve Hardox® Garantilerinde veya [www.ssab.com](http://www.ssab.com) adresinde verilmiştir.

### Kalınlık

Toleranslar Hardox® Kalınlık Garantilerine göre. Hardox® Garantileri EN 10 029 Sınıf A gerekliliklerini karşılar, fakat daha dar toleranslar sunar.

### Uzunluk ve genişlik

SSAB'nin ebat programına göre. Toleranslar SSAB'nin frezelenmiş kenar standartlarına göre. EN 10 029'a uygundur.

### Şekil

Toleranslar EN 10 029'a göre.

### Düzlük

Toleranslar EN 10 029 Sınıf N'den daha kısıtlayıcı olan Hardox® Düzlük Garantisi Sınıf E'ye göre.

### Yüzey özellikleri

EN 10163-2 Sınıf A Alt Sınıf 1.

## Teslimat Koşulları

Q veya QT (Su verilmiş, veya Su verilmiş ve Temperlenmiş) halinde teslim edilir. Levhalar, kırılmış veya ısıtılmış kesilmiş kenarlara sahip şekilde teslim edilir. Anlaşmaya göre kırılmamış frezeli kenarlar sunulmaktadır.

Teslimat gereklilikleri, SSAB broşürü 41-Genel ürün bilgileri Strenx, Hardox®, Armox ve Toolox-İngiltere kapsamında veya [www.ssab.com](http://www.ssab.com) adresinde görülebilir.

## Fabrikasyon ve Diğer Tavsiyeler

Kaynaklama, bükme ve işleme

Tavsiyeleri [www.hardox.com](http://www.hardox.com) adresindeki SSAB broşürlerinde görebilir veya [techsupport@ssab.com](mailto:techsupport@ssab.com) adresinden Tech Support bölümüne başvurabilirsiniz.

Hardox 550 için ilave ısıtılmış işlem tasarlanmamıştır. Mekanik özelliklerini su verme ve gerekirse sonrasında temperleme yoluyla kazanmıştır. Teslimat koşuluna ait özellikler 250°C üzerindeki sıcaklıklara maruziyetin ardından korunamaz.

Kaynaklama, kesim, taşlama veya diğer yöntemlerle bu ürün üzerinde çalışma yapılırken, uygun sağlık ve güvenlik tedbirleri alınmalıdır. Taşlama, özellikle boya astarı ile kaplanan levhalar için, yüksek partikül konsantrasyonuna sahip tozları ortaya çıkarabilir.

## İletişim ve Bilgi

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