

Hardox® 550

一般产品描述

硬度为 550 HBW，韧性接近 Hardox® 500

Hardox® 550，具有 550 HBW 的名义硬度，其韧性接近 Hardox® 500，用于增加磨损寿命同时不增加开裂风险。

尺寸范围

Hardox® 550 可提供厚度达 8.0 – 65 mm，宽度达 2900 mm，长度达 14630 mm 的板材。更多有关尺寸的详情，请参阅尺寸方案。

机械性能

厚度 (mm)	硬度 ¹⁾
8.0 - 65.0	525 - 575

¹⁾ 布氏硬度，HBW，根据 EN ISO 6506-1 标准，在钢板表面之下 0.5-3 mm 的铣削表面进行测量。按每炉批和每 40 吨至少进行一次取样测试。名义厚度范围应在试样厚度 +/-15mm 以内。

Hardox® 采用整体淬火。最低中心硬度是保证的最低表面硬度的 90%。

冲击特性

牌号	夏比冲击测试 V 型 10 x10 mm 试样纵向测试典型冲击功
Hardox® 550	30 J / -40 °C

化学成分

C ^{*)} (max %)	Si ^{*)} (max %)	Mn ^{*)} (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr ^{*)} (max %)	Ni ^{*)} (max %)	Mo ^{*)} (max %)	B ^{*)} (max %)
0.44	0.50	1.30	0.020	0.010	1.40	1.40	0.60	0.004

晶粒细化钢。*) 磷和硫不是有意添加的合金元素

碳当量 CET(CEV)

厚度 (mm)	8 - 31.9	32 - 51	51.1 - 65
最大 CET(CEV)	0.49 (0.70)	0.52 (0.75)	0.61 (0.82)
典型 CET(CEV)	0.46 (0.67)	0.49 (0.72)	0.58 (0.79)

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

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

公差

请参阅 SSAB 的手册 41 - Strenx、Hardox®、Armox 和 Toolox-UK 及 Hardox® Guarantees 的一般产品信息，或浏览 www.ssab.com 网站以了解详情。

厚度

公差依据 Hardox® 悍达厚度保证。Hardox® 保证满足 EN 10 029 A 类标准，但具有更严格的公差。

长度与宽度

依据 SSAB 的尺寸方案。公差依据 SSAB 的轧制边标准或遵守 EN 10 029 标准。

形状

公差依据 EN 10 029 标准。

平整度

公差依据 E 类 Hardox 悍达平面度保证，该保证比 EN 10 029 N 类标准更为严格。

表面特性

EN 10 10163-2 标准, A 级子类 1。

交货条款

交货状态是 Q 或 QT (淬火或淬火加回火)。钢板以剪切边或热割边的形式交付。可按协议提供未剪切轧制边的钢材。

交货要求可在 SABB 的手册 41 - Strenx、Hardox、Armox 和 Toolox-UK 的一般产品信息，或者在 www.ssab.com 网站中查到。

制造和其它建议

焊接、折弯和机加工

有关建议，请参阅 www.hardox.com 网站上的 SSAB 手册或咨询技术支持：techsupport@ssab.com。

Hardox® 550 无需进一步热处理。它已通过淬火和在有必要时借助随后的回火获得其机械性能。交货状态下的性能在暴露于 250°C 以上的高温后无法得到保持。

对该产品进行焊接、切割、打磨或其它形式的加工时必须采取适当的健康和安全预防措施。打磨，特别是打磨涂有底漆的钢板，可能会产生高颗粒浓度的灰尘。

联络信息

www.ssab.com/contact