

Rura Hardox® 400

Ogólny opis produktu

Odporne na ścieranie rury dla maksymalnej wydajności i okresu użytkowania.

Rura Hardox® 400, tak twarda i wytrzymała jak nasze blachy trudnościernie, oferuje znakomite parametry w zakresie odporności na ścieranie i niższej masy produktów końcowych.

Zakres wymiarów

Hardox® 400 tubes dostępna jest z przekrojem okrągłym.

Okrągłe	76.1- 219.1 mm
Grubość ścianki	3- 6 mm
Długość fabryczna	6000 mm

Inne kształty i wymiary dostępne są na indywidualne zamówienie.

Okrągły

Okrągła	3.0 mm	4.0 mm	5.0 mm	6.0 mm
76.1 mm	5.41	7.11	8.77	10.4
88.9 mm	6.36	8.38	10.4	12.3
101.6 mm	7.29	9.63	11.9	14.2
108 mm	7.77	10.3	12.7	15.1
114.3 mm	8.23	10.9	13.5	16.0
121 mm	8.73	11.5	14.3	17.0
133 mm	9.62	12.7	15.8	18.8
139.7 mm		13.4	16.6	19.8
168.3 mm			20.1	24.0
193.7 mm			23.3	27.8
219.1 mm				31.5

Własności mechaniczne

Grubość (mm)	Twardość HBW ¹⁾ (HBW)
3.0- 6.0	360- 440

1) Próba twardości Brinella, HBW, zgodnie z EN ISO 6506-1.

Skład chemiczny

Grubość (mm)	C (max %)	Si (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr (max %)	Ni (max %)	Mo (max %)	B (max %)
3.0- 6.0	0.30	0.70	1.60	0.020	0.010	1.50	1.5	0.60	0.005

Stal z rozdrobnionym ziarnem.

Tolerancje

Cechy	Okągła rura trudnościeralna Tolerancje oparte na wymaganiach EN 10219
Średnica zewnętrzna (D) ¹⁾	±1%, z minimum ±0.5 mm i maksimum ±10 mm
Owalizacja	2%, gdy D/T ≤ 100
Grubość (T)	±10% gdy T ≤ 5 mm i ±0.5 mm gdy T > 5 mm
Prostoliniowość	0.20% długości całkowitej i 3 mm na każdym metrze długości
Masa na długość jednostki:	Pojedyncza rura: ±6%
Standardowa długość	≥ 6000 mm: 0/+50 mm
Dokładna długość	Uzgodniona w momencie składania zamówienia

1) Wszystkie wymiary zewnętrzne mierzone są w minimalnej odległości od końca profilu. Odległość musi wynosić minimum 100 mm.

Warunki dostawy

Rura Hardox® 400 dostarczana jest w stanie po walcowaniu, lekko pokryta olejem.

Warunki dostawy znaleźć można w broszurze SSAB 41-General product information Strenx®, Hardox®, Armox and Toolox-UK lub na stronie www.ssab.com.

Zalecenia produkcyjne i inne

Zalecenia można znaleźć w broszurach SSAB na stronie www.hardox.com lub skontaktować się ze wsparciem technicznym, techsupport@ssab.com.

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