

Hardox 600

Általános termékleírás

A rendkívül kemény és szívós acél az extrém igénybevételhez

600 HBW névleges keménységével a Hardox® 600 egyedülállóan nagy fajlagos ütőmunkával rendelkezik.

Különösen alkalmas extrém igénybevételhez, de éppúgy vágható és hegeszthető, ami kiváló választássá teszi a nagy teljesítményű alkalmazásokhoz.

Mérettartomány

A Hardox 600 termék 6–65 mm közötti vastagságban áll rendelkezésre. A Hardox 600 akár 2000 mm szélességben és akár 14630 mm hosszúságban áll rendelkezésre. Az előnyben részesített méret 2000 x 4000 mm-es; kérésre egyéb méretek is rendelkezésre állnak. A méretezésre vonatkozó további részletek a méretválasztéknál találhatók.

Mechanikai jellemzők

| Vastagság (mm) | Keménység ¹⁾ [HBW] |
|----------------|-------------------------------|
| 6.0- 51.0 | 570- 640 |
| 51.1- 65.0 | 550- 640 |

¹⁾ Az EN ISO 6506-1 szerinti Brinell-keménység, HBW mérése mart felületen, a felület alatt 0,5–3 mm-rel történik. Adagonként és 40 tonnánként legalább egy vizsgálati próbatétel. A névleges anyagvastagság nem térhet el ± 15 mm-nél nagyobb mértékben a vizsgálati próbatételétől.

A kvartolemezek a garantált legkisebb felületi keménység 90%-ára teljes keresztmetszeten edzettek.

Kémiai összetétel

| C ^{*)} (max %) | Si ^{*)} (max %) | Mn ^{*)} (max %) | P (max %) | S (max %) | Cr ^{*)} (max %) | Ni ^{*)} (max %) | Mo ^{*)} (max %) | B ^{*)} (max %) |
|----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|--------------|--------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|----------------------------|
| 0.47 | 0.70 | 1.4 | 0.015 | 0.010 | 1.20 | 2.50 | 0.70 | 0.005 |

Az acél finomszemcsés. ^{*)} Ötvözőelemek célértéke.

Karbonegyenérték (CEV)

| Vastagság (mm) | 6.0 - 35.0 | 35.1 - 65.0 |
|--------------------------|-------------|-------------|
| Maximális CET(CEV) érték | 0.57 (0.69) | 0.61 (0.87) |
| Typical CET(CEV) | 0.55 (0.66) | 0.59 (0.85) |

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

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

Tűrések

További részletek az SSAB 41., Általános termékinformáció a Strenx, Hardox, ArmoX és Toolox-UK termékekről című tájékoztató füzetében, valamint a Hardox® garanciákban, illetve a www.ssab.com weboldalon találhatók.

Vastagság

Hardox vastagsági garanciák szerinti tűrések. A Hardox® garanciák megfelelnek az EN 10 029 szabvány szerinti A osztály követelményeinek, de szigorúbb tűréseket kínálnak.

Hossz és szélesség

Az SSAB méretválasztéka szerint. A tűrések megfelelnek az EN 10 029 szabványnak vagy a megállapodás szerinti SSAB szabványnak.

Alak

Az EN 10 029 szabvány szerinti tűrés.

Síklapúság

A Hardox E osztályú síklapúság-garanciáinak megfelelő tűrések, amelyek az EN 10 029 szabvány szerinti N osztályra vonatkozó követelményeknél szigorúbbak.

Felületi jellemzők

Az EN 10163-2 szabvány szerinti A osztály 1. alosztályának megfelelően.

Szállítási feltételek

A szállítási állapot edzett. A lemezek nyírt vagy termikusan vágott éllel kerülnek szállításra. Megmunkálatlan gyári él is rendelkezésre állnak megállapodás szerint. A szállítási követelmények az SSAB 41., Általános termékinformáció a Strenx, Hardox, ArmoX és Toolox-UK termékekről című tájékoztató füzetében, illetve a www.ssab.com weboldalon található.

Megmunkálási és egyéb ajánlások

Hegesztés, hajlítás és gépi megmunkálás.

Ajánlások az SSAB tájékoztató füzeteiben találhatók a www.hardox.com weboldalon, vagy kérje a műszaki támogatás segítségét a techsupport@ssab.com e-mail címen.

A Hardox 600 további hőkezelésre nem alkalmas. Mechanikai jellemzőit edzéssel, szükség esetén pedig azt követő megeresztéssel nyeri. A szállítási állapotra jellemző tulajdonságok a 250 °C-ot meghaladó hőmérséklet esetén nem őrizhetők meg.

A hegesztés, vágás, csiszolás vagy a termék egyéb módon történő megmunkálása során megfelelő egészségvédelmi és biztonsági óvintézkedéseket kell tenni. A csiszolás, különösen az alapozóval bevont lemezek csiszolása során nagy részecske-koncentrációjú por keletkezhet.

Elérhetőségek

www.ssab.com/contact