

Hardox® 600

一般产品描述

用于极端磨损的超硬而坚韧的钢材

名义硬度为 600 HBW, Hardox® 600 具有独特的高冲击韧性。

特别适合极端磨损场合，能被切削和焊接，是高性能应用的理想选择。

尺寸范围

Hardox® 600 有 6-65 mm 的厚度可供选择。Hardox® 600 宽度可达 2000 mm，长度可达 14630 mm。首选尺寸为 2000 x 4000 mm，其它尺寸可按要求提供。更多尺寸信息 请参阅尺寸方案。

机械性能

厚度 (mm)	硬度 ¹⁾ (HBW)
6.0 - 51.0	570 - 640
51.1 - 65.0	550 - 640

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 吨至少进行一次试样测试。名义材料厚度应在试样厚度 +/-15mm 范围内。

该耐磨板采用整体淬火，其最低中心硬度是保证的最低表面硬度的 90%。

化学成分

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

为细化晶粒钢。*) 有意添加的合金元素。

碳当量 CET(CEV)

厚度 (mm)	6.0 - 35.0	35.1 - 65.0
最大 CET(CEV)	0.57 (0.69)	0.61 (0.87)
Typical CET(CEV)	0.55 (0.66)	0.59 (0.85)

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

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

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。公差符合 EN 10 029 标准或按协议遵照 SSAB 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

依据 EN 10 10163-2 标准, A 级子类 1。

交货条款

交货状态是淬火。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 SSAB 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® 600 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