

HARDOX[®] 550

Fiche technique

TÔLE D'USURE

HARDOX 550 est un acier résistant à l'abrasion d'une dureté d'environ 550 HBW, il est prévu pour des applications qui demandent une résistance à l'abrasion très élevée.

Utilisation

Blindages, contre-lames, bandes d'usure, bennes, goulottes, alimentateurs, cribles, lames, concasseurs, broyeurs, marteaux, couteaux, etc.

Composition chimique

(analyse de coulée)

Epaisseur de tôle mm	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	CEV val. type	CET val. type
10 -50	maxi % 0,37	maxi % 0,50	maxi % 1,30	maxi % 0,020	maxi % 0,010	maxi % 1,40	maxi % 1,40	maxi % 0,60	maxi % 0,004	0,72	0,48

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

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

Acier à grain fin.

Dureté

HBW
525-575

Résilience

Valeurs typiques
épaisseur 20 mm

Température d'essai °C	Énergie d'impact essai Charpy-V, longitudinal J
-40 (-40 F)	30

Essais

Essais de dureté Brinell, HBW selon EN ISO 6506-1, sur surface fraisée 0,5-2 mm de profondeur par coulée et 40 tonnes. Les essais sont réalisés à chaque variation de 15 mm d'épaisseur pour les tôles d'une même coulée.

Etat de livraison

Trempé ou trempé et revenu.

Dimensions

HARDOX 550 est livré dans des épaisseurs de 10-50 mm. Voir la brochure 041-FR- Informations Générales WELDOX, HARDOX et ARMOX pour la gamme dimensionnelle.

Tolérances

Tolérances d'épaisseur suivant la garantie de précision de SSAB Oxelösund AccuRollTech™.
- AccuRollTech™ est conforme à la norme EN 10 029 classe A, mais comporte des tolérances plus serrées. Voir la brochure 041-FR- Informations Générales WELDOX, HARDOX et ARMOX pour plus de détails.

Conforme à EN 10 029.

- Tolérances sur forme, longueur et épaisseur.
- Tolérances de planéité selon classe N (Tolérances normales).

HARDOX 550

Fiche technique

Etat de surface

Conforme à EN 10 163-2
- Exigences de surface selon classe A.
- Conditions de réparation selon sous-classe 1.
(Réparation par soudage autorisée)

Conditions techniques générales de livraison

Conformément à notre brochure 041-FR-Informations Générales WELDOX, HARDOX et ARMOX.

Traitement thermique et mise en oeuvre

HARDOX 550 a acquis ses propriétés mécaniques par trempe et si nécessaire au moyen d'un revenu ultérieur. Les propriétés de l'état de livraison ne se conservent pas après utilisation ou préchauffage à des températures supérieures à 250°C. HARDOX 550 n'est pas recommandé pour des applications nécessitant un traitement thermique ultérieur.

Pour de plus amples informations concernant la découpe, le soudage et la mise en oeuvre, consulter nos brochures sur www.hardox.com ou prendre contact avec notre Service Technique Clients.

Des mesures de protection appropriées doivent être prises lors du soudage, de la découpe, du meulage ou de toute autre opération de parachèvement du produit. Le meulage, en particulier sur les tôles pré-peintes, peut produire de la poussière à haute concentration en particules. Pour plus d'informations, s'adresser à notre Service Technique Clients.