

### CHAPA ANTIDESGASTE

Hardox 500 es una chapa antidesgaste con una dureza aproximada de 500 HBW, Concebida para aplicaciones que exigen resistencia al desgaste.

|                     |   |
|---------------------|---|
| <b>Aplicaciones</b> | Trituradoras, cribas, tolvas, alimentadores dosificadores, elevadores volcadores para minas, cucharas, cuchillas para cucharas, transportadores, cuchillas de corte, piñones y poleas para cadenas, maquinas de movimiento de tierras, excavadoras, prensas, etc. |
|---------------------|---|

| <b>Composicion química</b><br>(análisis de colada) | Espesor de chapa mm | C máx % | Si máx % | Mn máx % | P máx % | S máx % | Cr máx % | Ni máx % | Mo máx % | B máx % | CEV valores típicos | CET valores típicos |
|--|---------------------|---------|----------|----------|---------|---------|----------|----------|----------|---------|---------------------|---------------------|
|  | 4 – 13              | 0,27    | 0,70     | 1,60     | 0,025   | 0,010   | 1,00     | 0,25     | 0,25     | 0,004   | 0,49                | 0,34                |
|  | (13) – 32           | 0,29    | 0,70     | 1,60     | 0,025   | 0,010   | 1,00     | 0,50     | 0,30     | 0,004   | 0,62                | 0,41                |
|  | (32) – 40           | 0,29    | 0,70     | 1,60     | 0,025   | 0,010   | 1,00     | 1,00     | 0,60     | 0,004   | 0,64                | 0,43                |
|  | (40) – 80           | 0,30    | 0,70     | 1,60     | 0,025   | 0,010   | 1,50     | 1,50     | 0,60     | 0,004   | 0,74                | 0,46                |

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

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

El acero es de grado fino.

|               |                        |
|---------------|------------------------|
| <b>Dureza</b> | HBW                    |
|               | 4 – 32 mm 470 – 530    |
|               | (32) – 80 mm 450 – 540 |

|   |                       |                                |
|---|-----------------------|--------------------------------|
| <b>Resiliencia</b>                        | Ensayo de temperatura | Energía de impacto             |
| Valor típico para chapa de 20 mm espesor. | °C                    | Charpy-V, probeta longitudinal |
|   | -40 (-40° F)          | J                              |
|   |                       | 45                             |

|                |  |
|----------------|--|
| <b>Ensayos</b> | Ensayo de dureza Brinell, según EN ISO 6506-1, en superficie mecanizada 0,5–3 mm bajo la superficie de la chapa por colada y 40 Tn. Los ensayos se realizan para cada variación de 15 mm en el espesor de chapas de la misma colada. |
|----------------|--|

|                                  |    |
|----------------------------------|----|
| <b>Condiciones de suministro</b> | Q. |
|----------------------------------|----|

|                    |  |
|--------------------|--|
| <b>Dimensiones</b> | Hardox 500 se suministra en espesores desde 4-80 mm. Para mas detalles sobre dimensiones consultar n nuestro catálogo 41- Información general de productos Weldox, Hardox, Armoxy y Toolox - ES. |
|--------------------|--|

|  |   |
|--|---|
| <b>Tolerancias</b>                                 | <p>Tolerancias de espesor de acuerdo con la garantía de precisión de espesor AccuRollTech™ de SSAB Oxelösund.</p> <p>- AccuRollTech™ cumple los requerimientos de EN 10 029 Clase A, pero ofrece tolerancias mas reducidas.</p> <p>Información mas detallada puede obtenerse en nuestro catálogo 41 - Información general de productos Weldom, Hardox, Armax y Toolox - ES.</p> <p>Según EN 10 029.</p> <p>- Tolerancias de forma, largo y ancho.</p> <p>- Tolerancias de planicidad según Clase N (Tolerancias normales).</p>  |
| <b>Propiedades de superficie</b>                   | <p>Según EN 10 163-2</p> <p>- Requerimientos según Clase A.</p> <p>- Condiciones de reparación según Subclase 1.</p> <p>(Permite reparación por soldadura)</p>  |
| <b>Requerimiento general técnico de suministro</b> | <p>Según 41- Información general de productos Weldom, Hardox, Armax y Toolox - ES.</p>  |
| <b>Tratamiento térmico y fabricación</b>           | <p>Hardox 500 ha obtenido sus propiedades mecánicas gracias al templado y si fuere necesario por revenido. Hardox 500 no debe ser calentado a mas de 250°(480°F) si se quiere mantener las propiedades de la chapa.</p> <p>Hardox 500 no admite tratamientos térmicos posteriores.</p> <p>Para mas informacion sobre soldadura y fabricación, vea nuestros catálogos en <a href="http://www.hardox.com">www.hardox.com</a> O consulte nuestro departamento técnico.</p> <p>Se tomaran las debidas precauciones a la hora de soldar, cortar, granallar o otros trabajos sobre el producto. El granallado, especialmente en chapas imprimadas, puede producir polvo con gran concentración de particulas. Nuestro departamento de servicio técnico al cliente proveerá de mas información a petición.</p> |