

HARDOX[®] 550

Ficha técnica

CHAPA RESISTENTE A ABRASÃO

O HARDOX 550 é uma chapa resistente a abrasão com dureza de 550 HB, destinada à aplicações onde são impostos requisitos de altíssima resistência a abrasão.

APLICAÇÕES

Revestimentos, Lâminas, Caçambas, Alimentadores, Moinhos, Britadores, Picadores, Peneiras, Cortadores, Martelos, Facas, etc.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA

(análise de corrida)

Espe- ssura da chapa mm	C max %	Si max %	Mn max %	P max %	S max %	Cr max %	Ni max %	Mo max %	B max %	CEV valor típico	"CET" valor típico
10 50	0,37	0,50	1,30	0,020	0,010	1,40	1,40	0,60	0,004	0,72	0,48

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

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

O aço apresenta microestrutura com grão refinado.

DUREZA

HBW
525-575

PROPRIEDADES DE IMPACTO

Valores típicos para uma
espessura de chapa de 20 mm

Temperatura de ensaio C	Energia de impacto Charpy-V, longitudinal J
-40 (-40 F)	30

ENSAIOS

Dureza Brinell HBW de acordo com a norma EN ISO 6506-1, em uma superfície fresada, 0,5 -2 mm abaixo da superfície da chapa por corrida de 40 t. Os testes são feitos a cada variação de 15mm na espessura das placas na mesma corrida.

FORMA DE ENTREGA

Temperado.

DIMENSÕES

O HARDOX 550 é fornecido em chapas com espessuras de 10-50 mm. Informações mais detalhadas sobre as dimensões constam de nosso folheto 042-UK Informações Gerais sobre os Produtos WELDOX, HARDOX e ARMOX.

TOLERÂNCIAS

As tolerâncias de espessura são garantidas pelo sistema de precisão SSAB Oxelösund AccuRollTech TM. O sistema AccuRollTech TM está de acordo com a norma EN 10 029, mas oferece precisões mais estreitas. Para informações mais detalhadas sobre o AccuRollTech TM consulte nosso folheto 042-UK Informações Gerais sobre os Produtos WELDOX, HARDOX e ARMOX.

De acordo com a norma EN 10 029

- Tolerâncias no formato, largura e comprimento.
 - Tolerâncias na planicidade conforme a Classe N.
- (Tolerâncias normais)

HARDOX 550

Ficha técnica

ACABAMENTO SUPERFICIAL

De acordo com a norma EN 10 163-2.
- Requisitos conforme a Classe A.
- Condições de reparo conforme a Subclasse 1.
(É permitido o reparo por soldagem)

REQUISITOS TÉCNICOS GERAIS DE ENTREGA

De acordo com nosso folheto 042-UK Informações Gerais sobre os Produtos WELDOX, HARDOX e ARMOX.

TRATAMENTO TÉRMICO E FABRICAÇÃO

As propriedades mecânicas do HARDOX 550 são obtidas a partir do processo de têmpera e quando necessário através de um processo de revenimento subsequente.
As propriedades da condição de entrega não podem ser mantidas após uma temperatura de preaquecimento acima de 250°C (480°F).
O HARDOX 550 não é destinado a tratamento térmico adicional.

Para informações relativas à soldagem e processos de fabricação, veja os catálogos em nosso site www.hardox.com ou consulte nosso 'Serviço Técnico ao Cliente'.

Devem ser tomadas precauções com relação à segurança e à saúde durante a soldagem, corte, esmerilhamento ou qualquer outro modo de trabalhar o produto. O esmerilhamento, sobretudo de chapas recobertas com tinta de fundo, pode produzir pó com alta concentração de partículas. Nosso Departamento de 'Serviço Técnico ao Cliente' poderá fornecer outras informações mediante solicitação.