

DATABLAD: Version 2010-02-01

Hardox 600

Sid.1(2)

SLITPLÅT

Hardox 600 är en slitplåt med en hårdhet på 600 HBW, avsedd för applikationer där extremt höga krav ställs på plåtens slitstyrka.

Användningsområden	Bultade och svetsade slitskydd, slagor, hammare, knivar, stup, matare m fl.
Kemisk sammansättning (chargeanalys)	$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$
	Stålet är finkornbehandlat.
Hårdhet	HBW 570 – 640
Slagseghet Typvärden för 20 mm plåttjocklek	Provnings- Slagenergi, Charpy-V temperatur längsprov °C J -40 20
Provning	Hårdhetsprovning Brinell, HBW enligt SS-EN ISO 6506-1, på nedfräst yta 0,5–3 mm under plåtytan per charge och 40 ton. Provning utförs inom en variation av 15 mm i tjocklek av plåtar från samma charge.
Leveranstillstånd	Q.
Dimensioner	Hardox 600 levereras i plåttjocklekar 8 — 50 mm. Utförligare uppgifter om dimensioner återfinns i vår bros- chyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armox och Toolox-SE.
Toleranser	Tjocklekstoleranser enligt SSAB Oxelösunds tjockleksprecisionsgaranti AccuRollTech TM . — AccuRollTech uppfyller kraven enligt SS-EN 10 029 Klass A, men erbjuder snävare toleranser. Ytterligare information återfinns i vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armox och Toolox-SE. Enligt SS-EN 10 029 — Toleranser för form, längd och bredd. — Planhetstoleranser enligt Klass N. (Normal toleranser)
Ytbeskaffenhet	Enligt SS-EN 10 163-2 — Ytfordringar enligt Klass A. — Reparationssvetsning är ej tillåten.





DATABLAD: Version 2010-02-01

Hardox 600

Sid. 2 (2)

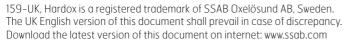
Allmänna tekniska leveransbestämmelser Enligt vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armox och Toolox-SE.

Värmebehandling och övrig bearbetning

Hardox 600 har erhållit sina egenskaper genom härdning. Vid behov anpassas hårdheten till rätt nivå genom en efterföljande värmebehandling. Leveranstillståndets egenskaper kan inte återfås efter uppvärmning över 250°C. Hardox 600 är ej avsedd för vidare värmebehandling.

För information gällande skärning, svetsning och bearbetning, se våra broschyrer på www.hardox.com eller kontakta vår tekniska kundservice.

Vid svetsning, skärning, slipning eller annan bearbetning av produkten skall nödvändiga skyddsåtgärder vidtagas för förebyggande av ohälsa och personskada. Höga dammhalter kan uppnås vid intensiv slipning, särskilt av rostskyddsmålad plåt. För närmare upplysningar kontakta vår tekniska kundservice.



SSAB Oxelösund AB, 613 80 Oxelösund, Sweden, +46 155 25 40 00, www.ssab.com

