

## Hardox 500

Sid. 1 (2)

### SLITPLÅT

Hardox 500 är en slitplåt med hårdhet på 500 HBW, avsedd för applikationer där höga krav ställs på plåtens slitstyrka.

Användningsområden	Krossar, siktar, matare, skopor, stup, siktar, skär m fl.											
Kemisk sammansättning (chargeanalys)	Plåttjocklek mm %	C max %	Si max %	Mn max %	P max %	S max %	Cr max %	Ni max %	Mo max %	B max %	CEV typv.	CET typv.
	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 + $\frac{Mn + Mo}{10}$ + $\frac{Cr + Cu}{20}$ + $\frac{Ni}{40}$											
Stålet är finkornbehandlat.												
Hårdhet	4 – 32 mm (32) – 80 mm		HBW 470 – 530 450 – 540									
Slagseghet Typvärden för 20 mm plåttjocklek	Provnings- temperatur °C –40		Slagenergi, Charpy-V längsprov J 30									
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 500 levereras i plåttjocklekar 4–80 mm. Utförligare uppgifter om dimensioner återfinns i vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armax och Toolox-SE.											
Toleranser	Tjocklekstoleranser enligt SSAB Oxelösunds tjockleksprecisionsgaranti AccuRollTech™. – AccuRollTech uppfyller kraven enligt SS-EN 10 029 Klass A, men erbjuder snävrare toleranser. Ytterligare information återfinns i vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armax 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. – Reparationsvillkor enligt Subklass 1. (Reparationssvetsning tillåten)											

## **Hardox 500**

Sid. 2 (2)

### **Allmänna tekniska leveransbestämmelser**

Enligt vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, ArmoX och Toolox-SE.

### **Värmebehandling och övrig bearbetning**

Hardox 500 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 500 är ej avsedd för vidare värmebehandling.

För information gällande skärning, svetsning och bearbetning se våra broschyrer på [www.hardox.com](http://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 rost-skyddsmålad plåt. För närmare upplysning kontakta vår tekniska kundservice.