

CHAPA ANTIDESGASTE

Hardox 550 es una chapa antidesgaste con una dureza aproximada de 550 HBW, Concebida para aplicaciones que exigen gran resistencia al desgaste.

Aplicaciones	Revestimientos, , laminas de proteccion, elevadores volcadores para minas, caidas, tolvas, crivas, , tritura doras, cuchillas rompedoras,martillos, cuchillas de corte etc.											
Composicion química (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
	10 –50	0,37	0,50	1,30	0,020	0,010	1,40	1,40	0,60	0,004	0,72	0,48
$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$ $CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$												
El acero es de grado fino.												
Dureza	HBW 525 – 575											
Resiliencia Valor típico para chapa de 20 mm espesor.	Ensayo de temperatura °C -40 (-40° F)		Energia de impacto Charpy-V, probeta longitudinal J 30									
Ensayos	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.											
Condiciones de suministro	Q.											
Dimensiones	Hardox 550 se suministra en espesores desde 10-50 mm. Para mas detalles sobre dimensiones consultar nuestro catálogo 041- Información general de productos Weldox, Hardox, Armax y Toolox -ES.											
Tolerancias	Tolerancias de espesor de acuerdo con la garantia de precisión de espesor AccuRollTechTM de SSAB Oxelösund. - AccuRollTechTM cumple los requerimientos de EN 10 029 Clase A, pero ofrece tolerancias mas reducidas. Información mas detallada puede obtenerse en nuestro catálogo 41 - Información general de productos Weldox, Hardox, Armax y Toolox - ES. Según EN 10 029. - Tolerancias de forma, largo y ancho. - Tolerancias de planicidad según Clase N (Tolerancias normales).											

Propiedades de superficie

Según EN 10 163-2
- Requerimientos según Clase A.
- Condiciones de reparación según Subclase 1.
(Permite reparación por soldadura)

**Requerimiento general
técnico de suministro**

Según 41- Información general de productos Weldox, Hardox, Armox y Toolox - ES.

**Tratamiento térmico
y fabricación**

Hardox 550 ha obtenido sus propiedades mecánicas gracias al templeado y si fuere necesario por revenido. Hardox 550 no debe ser calentado a mas de 250°(480°F) si se quiere mantener las propiedades de la chapa .
Hardox 550 no admite tratamientos térmicos posteriores.

Para mas informacion sobre soldadura y fabricación, vea nuestros catálogos en www.hardox.com
O consulte nuestro departamento técnico.

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.