

Hardox 550

Sid. 1 (2)

SLITPLÅT

Hardox 550 är en slitplåt med en hårdhet på 550 HBW, avsedd för applikationer där mycket höga krav ställs på plåtens slitstyrka.

Användningsområden	Slagor, hammare, krossar, skopskär, stup, siktar, matare m fl.												
Kemisk sammansättning (chargeanalys)	Plåttjocklek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	CEV	CET	
	mm	max	max	max	max	max	max	max	max	max	typv.	typv.	
	%	%	%	%	%	%	%	%	%				
	10 –50	0,37	0,50	1,30	0,020	0,010	1,40	1,40	0,60	0,004	0,72	0,48	
	<div>CEV = C + $\frac{Mn}{6}$ + $\frac{Cr + Mo + V}{5}$ + $\frac{Cu + Ni}{15}$</div> <div>CET = C + $\frac{Mn + Mo}{10}$ + $\frac{Cr + Cu}{20}$ + $\frac{Ni}{40}$</div>												
	Stålet är finkornbehandlat.												
Hårdhet	HBW 525 – 575												
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 550 levereras i plåttjocklekar 10 – 50 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 snävare 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 550

Sid. 2 (2)

Allmänna tekniska leveransbestämmelser

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

Värmebehandling och övrig bearbetning

Hardox 550 har erhållit sina egenskaper genom härdning. Vid behov anpassas hårdheten till rätt nivå genom en efterföljande värmebehandling. Leveransstillståndets egenskaper kan inte återfås efter uppvärmning över 250°C. Hardox 550 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.