

Hardox 450

Sid. 1 (2)

SLITPLÅT

Hardox 450 är en slitplåt med en hårdhet på 450 HBW, avsedd för tillämpningar där slitstyrka krävs i kombination med goda verkstadsegenskaper. Hardox 450 har mycket god svetsbarhet.

Användningsområden	Dumper och lastbilsflak, containers, skär, skopor, siktar, stup, 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.
	3*) - (8)	0,21	0,70	1,60	0,025	0,010	0,25	0,25	0,25	0,004	0,41	0,30
	8 - 20	0,21	0,70	1,60	0,025	0,010	0,50	0,25	0,25	0,004	0,47	0,34
	(20) - 40	0,23	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	0,25	0,25	0,004	0,57	0,37
	(40) - 50	0,23	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	0,25	0,60	0,004	0,59	0,36
	(50) - 80	0,26	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	1,00	0,60	0,004	0,72	0,41
	*) Plåt under 4 mm endast efter särskild överenskommelse.											
$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$ $CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$												
Stålet är finkornsbehandlat.												
Hårdhet	HBW 425 - 475											
Hållfasthet Typvärden för 20 mm plåttjocklek.	Sträckgräns R _e MPa 1200		Brottgräns R _m MPa 1400		Förlängning A ₅ % 10							
Slagseghet Typvärden för 20 mm plåttjocklek.	Provnings- temperatur °C -40		Slagenergi, Charpy-V, längsprov J 40									
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.											

Hardox 450

Sid. 2 (2)

Dimensioner	<p>Hardox 450 levereras i plåttjocklekar 3^{*)}-80 mm. Utförligare uppgifter om dimensioner återfinns i vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armox och Toolox-SE.</p> <p>^{*)}Plåttjocklekar under 4 mm endast efter särskild överenskommelse.</p>
Toleranser	<p>Tjocklekstoleranser enligt SSAB Oxelösunds tjockleksprecisionsgaranti AccuRollTech™.</p> <p>- 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.</p> <p>Enligt SS-EN 10 029.</p> <p>- Toleranser för form, längd och bredd.</p> <p>- Planhetstoleranser enligt Klass N (Normal toleranser).</p>
Ytbeskaffenhet	<p>Enligt SS-EN 10 163-2</p> <p>- Ytfordringar enligt Klass A.</p> <p>- Reparationsvillkor enligt Subklass 1. (Reparationssvetsning tillåten).</p>
Allmänna tekniska leveransbestämmelser	<p>Enligt vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armox och Toolox-SE.</p>
Värmebehandling och övrig bearbetning	<p>Hardox 450 har erhållit sina egenskaper genom härdning.</p> <p>Vid behov anpassas hårdheten till rätt nivå genom en efterföljande värmebehandling. Leveranstillståndets egenskaper kan inte återfås efter uppvärmning över 250°C.</p> <p>Hardox 450 är ej avsedd för vidare värmebehandling.</p> <p>För information gällande skärning, svetsning och bearbetning, se våra broschyrer på www.hardox.com eller kontakta vår tekniska kundservice.</p> <p>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.</p>