

Hardox 悍达600

页数 1 (2)

耐磨钢板

Hardox悍达600是布氏硬度600HB的耐磨钢板，主要应用于磨损极端严重的工况。

应用：	衬板、刀具、入料器、溜槽、碎料机、锤头、刀板等											
化学成分 (钢包取样分析)	钢板 厚度 毫米	C 最大 %	Si 最大 %	Mn 最大 %	P 最大 %	S 最大 %	Cr 最大 %	Ni 最大 %	Mo 最大 %	B 最大 %	碳当量CEV 典型值 %	碳当量CET 典型值 %
	8-30	0,45	0,7	1,00	0,015	0,010	1,2	2,5	0,8	0,004	0,73	0,55
	(30)-50	0,47	0,7	1,00	0,015	0,010	1,2	2,5	0,8	0,004	0,84	0,59
$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Cu+Ni}{15}$												
$CET = C + \frac{Mn+Mo}{10} + \frac{Cr+Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$												
钢板是细晶粒化钢												
硬度	HBW 570-640											
冲击韧性 20毫米厚度钢板典型值	试验 温度 °C -40 (-40 F)	冲击功 Charpy-V纵向 J 20										
检验	布氏硬度, HBW, 依据欧盟标准 EN ISO 6506-1, 每一炉取样40吨钢板, 钢板表面铣掉3毫米, 然后在此表面检测。相同批 (炉) 号的钢板厚度每变化15毫米都要做硬度检验。											
交货状态	淬火											
尺寸规格	Hardox悍达600的可供货厚度范围8-50毫米。关于规格尺寸更详尽的信息请参考我们的综合产品说明书。											
公差	厚度公差参照SSAB的厚度精度保证体系AccRollTech™ - AccRollTech™满足欧盟标准EN 10 029 A级标准并提供更为“狭窄”的公差带 更详尽的信息请参考我们的综合产品说明书 根据欧盟标准EN 10 029 - 形状、长度、和宽度公差 - 平面度公差遵循N级 (常规公差)											

Hardox 悍达600

页数 2 (2)

表面性能

根据欧盟标准EN 10 163-2

- 需要遵循A级标准
- 不可采用焊接修复

通用技术条件

交货要求

请参考我们的综合产品说明书

热处理和加工

Hardox悍达600借助淬火(必要时, 淬火后继续回火) 获取它的机械性能。但如钢板使用后或者预热温度超过250°C 则其性能将无法保证与交货条件所规定的性能一致。Hardox悍达600无需再做任何进一步热处理。

有关焊接和加工的信息, 请登录我们的网页www.hardox.com.cn 下载相关的技术样本或者咨询我们的技术服务工程师。

在焊接、切割、打磨等加工钢板的过程中, 需要采取适当的保障健康和安全的预防措施。尤其是打磨时, 由于钢板表面有防锈漆, 可能会产生含有高浓度细颗粒的粉尘。如果需要, 我们的技术服务部门将会提供更为详尽的相关信息。