

Hardox HiTuf

Sid. 1 (2)

SLITPLÅT

Hardox HiTuf är en slitplåt med mycket högt sprickmotstånd. Hardox HiTuf har en hårdhet på ca 350 HBW och är avsedd för tillämpningar där extra höga krav ställs på kombinationen av hög slagseghet och slitstyrka.

Användningsområde Skopskär, käftkrossar, rippers m fl.

Kemisk sammansättning (chargeanalys)

Plåt- tjocklek mm	C max %	Si max %	Mn max %	P max %	S max %	Cr max %	Ni max %	Mo max %	V max %	Nb max %	B max %	CEV typv.	CET typv.
40–70	0,20	0,50	1,60	0,020	0,010	0,70	2,0	0,70	0,060	0,04	0,005	0,55	0,36
(70)–120	0,20	0,60	1,60	0,020	0,010	0,70	2,0	0,70	0,090	0,04	0,005	0,64	0,39

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

$$CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$$

Stålet är finkornsbehandlat.

Hårdhet HBW
310–370

Hållfashet Typvärden för 20 mm plåttjocklek	Plåt- tjocklek mm	Sträckgräns R _{p0,2} MPa	Brottgräns R _m MPa	Förlängning A ₅ %
	40 – 70	950	980	16
	(70) – 120	850	900	16

Slagseghet Typvärden	Plåt- tjocklek mm	Provnings- temperatur °C	Slagenergi, Charpy-V, längsprovning J
	40 – 70	-40	95
	(70) – 120	-40	70

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 HiTuf levereras i plåttjocklekar 40 – 120 mm. Utförligare uppgifter om dimensioner återfinns i vår broschyr 41-Allmän produktinformation Weldox, Hardox, Armax och Toolox-SE.

Hardox HiTuf

Sid. 2 (2)

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 Subclass 1. (Reparationssvetsning tillåten)

Allmänna tekniska leveransbestämmelser

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

Värmebehandling och övrig bearbetning

Hardox HiTuf har erhållit sina egenskaper genom härning och anlöpning.
Leveranstillståndets egenskaper kan inte återfås efter uppvärmning över 450 °C.

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 upplysning kontakta vår tekniska kundservice.