

VERSCHLEISSBLECH

Hardox 550 ist ein verschleissfestes Blech mit einer Härte von 550 HBW, für Anwendungen mit hohen Anforderungen an den Verschleisswiderstand.

Anwendungsbereiche	Förderrinnen, Verschleissstreifen, Rutschen, Zuführungen, Siebe, Brecher, Shredder, Hammer, Messer u.a. Zerkleinerungsanlagen, Dosiereinrichtungen, Förderkübel, Schneiden, Förderanlagen, Baggerlöffel, Zahn- und Kettenräder, u.a.
---------------------------	--

Chemische zusammensetzung (Schmelzenanalyse)	Blechdicke	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	CEV	CET
	mm	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	typ.	typ.
	10 – 50	0,37	0,50	1,30	0,020	0,010	1,40	1,40	0,60	0,004	0,72	0,48

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

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

Der Stahl ist feinkornbehandelt

Härte	HBW 525 - 575
--------------	------------------

Kerbschlagarbeit Typische Werte für 20 mm Blechdicke	Prüftemperatur °C	Kerbschlagarbeit ISO-V, Längsprobe J
	-40	30

Prüfung	Härteprüfung Brinell, HBW entsprechend EN ISO 6506-1. Die Prüfung erfolgt auf einer Messfläche, die durch Abfräsen (0,5 bis 3,0 mm tief) der Blechoberfläche entstanden ist. Die Prüfungen werden je Schmelze und 40 t vorgenommen. Blechkickenbezogen gelten Prüfergebnisse für je einen Dickenbereich von 15 mm derselben Schmelze.
----------------	---

Lieferzustand	Q.
----------------------	----

Abmessungen	Hardox 550 wird in Blechdicken von 10–50 mm geliefert. Ausführlichere Angaben über die Abmessungen sind unserer Broschüre 41-Allgemeine Produktinformation Weldox, Hardox, Armox und Toolox-DE zu entnehmen.
--------------------	--

Toleranzen	Dickentoleranz in Übereinstimmung mit der Präzisionsgarantie AccuRollTech™ von SSAB Oxelösund. – AccuRollTech™ bietet die Forderungen nach EN 10029, Klasse A, aber darüber hinaus noch wesentlich engere Toleranzen. Detaillierte Informationen sind in unserer Broschüre 41-Allgemeine Produktinformation Weldox, Hardox, Armox und Toolox-DE gegeben.
-------------------	--

In Übereinstimmung zu EN 10029

– Toleranzen bezüglich Formatabweichung, Länge und Breite

– Toleranzen bezüglich Ebenheit in Übereinstimmung zu Klasse N (Normal)

Oberflächengüte	Übereinstimmend zu EN 10 163-2 – Oberflächenanforderungen gem. Klasse A – Ausbesserungsbedingungen gem. Unterklasse 1. (Ausbesserung durch Schweißen zulässig)
Allgemeine technische Lieferbedingungen	In Übereinstimmung zu unserer Broschüre 41-Allgemeine Produktinformation Weldox, Hardox, ArmoX und Toolox-DE.
Wärmebehandlung und Verarbeitung	<p>Hardox 550 hat seine mechanischen Eigenschaften durch Härten erhalten, wenn erforderlich, kommt nachträgliches Anlassen zur Anwendung.</p> <p>Die Eigenschaften des Lieferzustandes können nach Erhitzen auf über 250°C nicht wieder erhalten werden. Hardox 550 ist nicht für weitere Wärmebehandlungen vorgesehen.</p> <p>Informationen über Schweißen oder andere Verarbeitung, siehe unsere Broschüren unter www.hardox.com oder konsultiere unseren Technischen Kundendienst.</p> <p>Es sind alle erforderlichen Massnahmen zum Schutz von Gesundheit und Sicherheit beim Schweißen, Schneiden, Schleifen oder anderen Arbeitsschritten zu treffen. Schleifen, speziell auf durch Primern geschützten Oberflächen, kann Staub mit sehr hoher Partikelkonzentration entwickeln. Unser Kundendienst wird auf Anforderung weitere Informationen geben.</p>