

HARDOX® 550

Ficha Técnica

CHAPA ANTIDESGASTE

HARDOX 550 es una chapa antidesgaste con una dureza aproximada de 550 HBW, Concebida para aplicaciones que exigen gran resistencia al desgaste .

Aplicaciones

Revestimientos, laminas de proteccion, elevadores volcadores para minas, caidas, tolvas, crivas, trituradoras, cuchillas rompedoras, martillos, cuchillas de corte etc.

Composicion química

(analisis de colada)

Espesor de chapa mm	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	CEV	CET
	máx	máx	máx	máx	máx	máx	máx	máx	máx	valores típicos	
10 –50	0,37	0,50	1,30	0,020	0,010	1,40	1,40	0,60	0,004	0,72	0,48

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

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

El acero es de grado fino.

Dureza

HBW
525 – 575

Resiliencia

Valor típico para chapa de 20mm espesor

Ensayo de temperatura °C
-40

Energia de impacto, Charpy-V, probeta longitudinal
J
30

Ensayos

Ensayo de dureza Brinell, según EN ISO 6506-1, en superficie mecanizada 0,5–2 mm bajo la superficie de la chapa por colada y 40 Tn. Los ensayos se realizan para cada variación de 15 mm en el espesor de chapas de la misma colada.

Condiciones de suministro

Q.

Dimensiones

HARDOX 550 se suministra en espesores desde 10-50 mm. Para mas detalles sobre dimensiones consultar nuestro catálogo es-041 Información general de productos WELDOX, HARDOX y ARMOX.

Tolerancias

Tolerancias de espesor de acuerdo con la garantia de precisión de espesor AccuRollTech™ de SSAB Oxelösund.

- AccuRollTech™ cumple los requerimientos de EN 10 029 Clase A, pero ofrece tolerancias mas reducidas.

Información mas detallada puede obtenerse en nuestro catálogo es-041 Información general de productos WELDOX, HARDOX y ARMOX.

Según EN 10 029.

- Tolerancias de forma, largo y ancho.

- Tolerancias de planicidad según Clase N (Tolerancias normales).

HARDOX 550

Ficha Técnica

Propiedades de superficie

Según EN 10 163-2
 - Requerimientos según Clase A.
 - Condiciones de reparación según Subclase 1.
 (Permite reparación por soldadura)

Requerimiento general

Según es-041 Información general de productos WELDOX, HARDOX y ARMOX.

Tratamiento térmico y fabricación

HARDOX 550 ha obtenido sus propiedades mecánicas gracias al templeado y si fuere necesario por revenido. HARDOX 550 no debe ser calentado a más de 250°(480°F) si se quiere mantener las propiedades de la chapa

HARDOX 550 no admite tratamientos térmicos posteriores.
 Para más información sobre soldadura y fabricación, vea nuestros catálogos en www.hardox.com
 O consulte nuestro departamento técnico.

Se tomarán las debidas precauciones a la hora de soldar, cortar, granallar o otros trabajos sobre el producto. El granallado, especialmente en chapas imprimadas, puede producir polvo con gran concentración de partículas. Nuestro departamento de servicio técnico al cliente proveerá de más información a petición.