

VERSCHLEISSBLECH

Hardox 600 ist ein verschleissfestes Blech mit einer Härte von 600 HBW, für Anwendungen mit hohen Anforderungen an den Verschleisswiderstand.

Anwendungsbereiche	Führungsbleche, Förderrinnen, Rutschen, Zerkleinerer, Shredder, Hammer, Messer u.a.											
Chemische zusammensetzung (Schmelzenanalyse)	Blechdicke mm	C max. %	Si max. %	Mn max. %	P max. %	S max. %	Cr max. %	Ni max. %	Mo max. %	B max. %	CEV typ.	CET typ.
	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
	$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$ $CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$											
Härte	HBW 560 - 640											
Kerbschlagarbeit Typische Werte für 20 mm Blechdicke	Prüftemperatur °C		Kerbschlagarbeit ISO-V, Längsprobe J									
	-40		20									
Prüfung	Härteprüfung Brinell, HBW entsprechend EN ISO 6506-1. Die Prüfung erfolgt auf einer Messfläche, die durch Abräsen (0,5 bis 3,0 mm tief) der Blechoberfläche entstanden ist. Die Prüfungen werden je Schmelze und 40 t vorgenommen. Blechdickenbezogen gelten Prüfergebnisse für je einen Dickenbereich von 15 mm derselben Schmelze.											
Lieferzustand	Q.											
Abmessungen	Hardox 600 wird in Blechdicken von 8–50 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 600 hat seine mechanischen Eigenschaften durch Härten erhalten, wenn erforderlich, kommt nachträgliches Anlassen zur Anwendung.</p> <p>Die Eigenschaften des Lieferzustandes können nach Erhitzen über 250°C bei Bearbeitung oder Vorwärmung nicht wieder zurück erhalten werden. Hardox 600 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>