

### VERSCHLEISSBLECH

Hardox 500 ist ein verschleissfestes Blech mit einer Härte von 500 HBW, für Anwendungen mit hohen Anforderungen an den Verschleisswiderstand.

<b>Anwendungsbereiche</b>	Zerkleinerungsanlagen, Siebe, Zubringer, Dosiereinrichtungen, Förderkübel, Schneiden, Förderanlagen, Baggerlöffel, Messer, Zahn- und Ketenträder, u.a
---------------------------	---

Chemische zusammensetzung (Schmelzenanalyse)	Blechdicke mm	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	CEV	CET
		max. %	typ.	typ.								
	4 – 13	0,27	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	0,25	0,25	0,004	0,49	0,34
	(13)– 32	0,29	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	0,50	0,30	0,004	0,62	0,41
	(32)– 40	0,29	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	1,00	0,60	0,004	0,64	0,43
	(40)– 80	0,30	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	1,50	0,60	0,004	0,74	0,46

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

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

Der Stahl ist feinkornbehandelt

<b>Härte</b>		HBW
	4 – 32 mm	470 – 530
	(32) – 80 mm	450 – 540

<b>Kerbschlagarbeit</b> Typische Werte für 20 mm Blechdicke	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
	°C	ISO-V, Längsprobe
	–40	J
		30

<b>Prüfung</b>	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.	
	Blechkickenbezogen gelten Prüfergebnisse für je einen Dickenbereich von 15 mm derselben Schmelze.	

<b>Lieferzustand</b>	Q.
----------------------	----

<b>Abmessungen</b>	Hardox 500 wird in Blechdicken von 4–80 mm geliefert. Ausführlichere Angaben über die Abmessungen sind unserer Broschüre 41-Allgemeine Produktinformation Weldox, Hardox, Armox und Toolox-DE zu entnehmen
--------------------	--

<b>Toleranzen</b>	<p>Dickentoleranz in Übereinstimmung mit der Präzisionsgarantie AccuRollTech™ von SSAB Oxelösund.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– AccuRollTech™ bietet die Forderungen nach EN 10029, Klasse A, aber darüber hinaus noch wesentlich engere Toleranzen.</li></ul> <p>Detaillierte Informationen sind in unserer Broschüre 41-Allgemeine Produktinformation Weldox, Hardox, ArmoX und Toolox-DE gegeben.</p> <p>In Übereinstimmung zu EN 10029</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Toleranzen bezüglich Formatabweichung, Länge und Breite</li><li>– Toleranzen bezüglich Ebenheit in Übereinstimmung zu Klasse N (Normal)</li></ul>
<b>Oberflächengüte</b>	<p>Übereinstimmend zu EN 10 163-2</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Oberflächenanforderungen gem. Klasse A</li><li>– Ausbesserungsbedingungen gem. Unterklasse 1. (Ausbesserung durch Schweißen zulässig)</li></ul>
<b>Allgemeine technische Lieferbedingungen</b>	<p>In Übereinstimmung zu unserer Broschüre 41-Allgemeine Produktinformation Weldox, Hardox, ArmoX und Toolox-DE.</p>
<b>Wärmebehandlung und Verarbeitung</b>	<p>Hardox 500 hat seine mechanischen Eigenschaften durch Härten erhalten, wenn erforderlich, kommt nachträgliches Anlassen zur Anwendung. Die Eigenschaften des Lieferzustandes können nach Erhitzen auf über 250°C nicht wieder erhalten werden. Hardox 500 ist nicht für weitere Wärmebehandlungen vorgesehen.</p> <p>Informationen über Schweißen oder andere Verarbeitung, siehe unsere Broschüren unter <a href="http://www.hardox.com">www.hardox.com</a> 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>