

ACERO ANTIDESGASTE

Hardox 550 es un acero antidesgaste con una dureza aproximada de 550 HBW, concebida para aplicaciones que exigen gran resistencia al desgaste.

Aplicaciones	Revestimientos, aceros de protección, elevadores canchilones para minas, caídas, tolvas, cribas, trituradoras, cuchillas rompedoras, martillos, cuchillas de corte etc.											
Composición química (análisis de colada)	Espesor de acero pulg.	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	CEV	CET
	$\frac{3}{8}$ -2	máx %	máx %	máx %	máx %	máx %	máx %	máx %	máx %	máx %	valores típicos	
		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 (2) 525 – 575											
Resiliencia Valor típico de acero de $\frac{3}{4}$ pulg. espesor	Ensayo de temperatura °F			Energía de impacto, Charpy-V, probeta longitudinal Ft-lbs (J)								
	-40 (-40°C)			22 (30)								
Ensayos	Ensayo de dureza Brinell, según EN ISO 6506-1, en superficie maquinada 0.02–0.08 pulgs. bajo la superficie de acero por colada y 40 Tn. Los ensayos se realizan para cada variación de $\frac{3}{8}$ pulg. en el espesor de aceros de la misma colada.											
Condiciones de suministro	Q.											
Dimensiones	Hardox 550 se suministra en espesores desde $\frac{3}{8}$ -2 pulgs. Para mas detalles sobre dimensiones consultar nuestro catálogo ES-041 Información general de productos Weldox, Hardox, Armax y Toolox.											
Tolerancias	Tolerancias de espesor de acuerdo con la garantía 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, Amox y Toolox. Según EN 10 029. - Tolerancias de forma, largo y ancho. - Tolerancias de planicidad según Clase N (Tolerancias normales).											

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, Armax y Toolox.

Tratamiento térmico fabricación

Hardox 550 ha obtenido sus propiedades mecánicas gracias al templeado y si fuese necesario por revenido. y Hardox 550 no debe ser calentado a mas de 250°C (480°F) si se quiere mantener las propiedades de acero.

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

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