

データシート

HARDOX 500**ABRASION RESISTANT PLATE****耐摩耗性厚板鋼板**

ハルドックス500は、HB500の硬度を持つ耐摩耗性厚板鋼板で、耐摩耗性が特に必要な用途に適しています。

適用例	クラッシャー、ふるい、フィーダ、測定ポケット、無蓋車、ジャーナル、 カッティングエッジ、コンベア、バケット、ナイフ、ギア、スプロケットなど											
化学成分 (%) (取鍋分析)	Plate Thickness mm	C max %	Si max %	Mn max %	P max %	S max %	Cr max %	Ni max %	Mo max %	B max %	CEV typv.	CET typv.
	4-13	0,27	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	0,25	0,25	0,004	0,58	0,40
	(13)-26	0,29	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	0,50	0,30	0,004	0,60	0,42
	(26)-40	0,29	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	1,00	0,60	0,004	0,65	0,43
	(40)-80	0,30	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	1,50	0,60	0,004	0,73	0,46
	$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$ $CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$											
	組織は微細結晶粒											
硬度	ブリネル硬度HBW 板厚 4~26mm 470~530 (26)~80mm 450~540											
衝撃値 板厚20mmの場合の代表値	試験温度(°C) 衝撃吸収エネルギー (シャルピーV、圧延方向試験片) -40 (-40° F) 30J											
テスト規格	ブリネル硬度HBW: EN10003に基づき、表面より0.5~2mm下を測定 (ヒートNo. 毎、及び40トン毎)											
納入時の組織	焼入れ。必要に応じて焼戻しにより硬度調整											
寸法	板厚4-80mm。その他詳細寸法については、General Product Information E-5を御参照下さい。											
公差	EN10 029に基づき、 ---厚み公差 クラスA ---平坦度公差 クラスA(標準公差)											

データシート

表面仕上げ	EN10 163-2に基づき、 —仕上げ条件はクラスAに基づく —補修はBクラス 1に基づく(溶接補修容認)								
技術的納入条件	General Product Information E-5を御参照下さい。								
熱処理	硬度を維持するために、追加の熱処理には不向き								
加工条件	<p>ハルドックス500は焼入れによって、その納入時の機械的特性を得ています。 250℃(480F°)以上に予熱・加熱をしますと、製品特性を保つことが出来ません。 従って、250℃(480F°)以上の使用温度の用途には、特性が低下しますので不向きです。 溶接及び加工に関する情報は、下記カタログを参照又は弊社技術サービスまでお問い合わせ下さい。</p> <table data-bbox="730 1062 1285 1299"> <thead> <tr> <th>カタログ名</th> <th>カタログ番号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>機械加工</td> <td>En-10</td> </tr> <tr> <td>溶 接</td> <td>En-11</td> </tr> <tr> <td>切 断</td> <td>En-14</td> </tr> </tbody> </table> <p>溶接、切断、グラインディングその他の作業の場合、安全衛生に留意ください。 特にプライマー塗装鋼板のグラインディングには、粉塵がかなり生じる場合があります。 要望に応じ、弊社技術サービスで、情報を提供いたします。</p>	カタログ名	カタログ番号	機械加工	En-10	溶 接	En-11	切 断	En-14
カタログ名	カタログ番号								
機械加工	En-10								
溶 接	En-11								
切 断	En-14								

