

Hardox 悍达Extreme

耐磨钢板

Hardox悍达Extreme是布氏硬度650-700HB的耐磨钢板，主要应用于磨损极端严重的工况。

应用：衬板、刀具、入料器、溜槽、碎料机、锤头、刀板等

化学成分 (钢包取样分析)

钢板 厚度 毫米	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	碳当量CEV 典型值	碳当量CET 典型值
8-25	0,47	0,7	1,00	0,015	0,010	1,2	2,5	0,8	0,004	0,84	0,59

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

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

钢板是细晶粒化钢

硬度 典型值	钢板厚度	HBW
	10mm	700
	25mm	650

检验 布氏硬度, HBW, 依据欧盟标准 EN ISO 6506-1, 每一炉取样40吨钢板, 钢板表面铣掉3毫米, 然后在此表面检测。相同批 (炉) 号的钢板厚度每变化5毫米都要做硬度检验。

交货状态 淬火

尺寸规格 Hardox悍达Extreme的可供货厚度范围8-25毫米。关于规格尺寸更详尽的信息请参考我们的综合产品说明书。

公差 厚度公差参照SSAB的厚度精度保证体系AccRollTech™
- AccRollTech™满足欧盟标准EN 10 029 级标准并提供更为“狭窄”的公差带
更详尽的信息请参考我们的综合产品说明书

根据欧盟标准EN 10 029
- 形状、长度、和宽度公差
- 平面度公差无法确保。钢板没有经过平整处理。

Hardox 悍达Extreme

页数 2 (2)

表面性能	根据欧盟标准EN 10 163-2 - 需要遵循A级标准 - 维修条件遵循子标准3 (不可采用焊接修复)
------	--

通用技术条件 交货要求	请参考我们的综合产品说明书
----------------	---------------

热处理和加工	<p>Hardox悍达Extreme借助淬火获取它的机械性能。但如钢板使用后或者预热温度超过100°C则其性能将无法保证与交货条件所规定的性能一致。</p> <p>有关焊接和加工的信息, 请咨询我们的技术服务工程师。</p> <p>在焊接、切割、打磨等加工钢板的过程中, 需要采取适当的保障健康和安全的预防措施。尤其是打磨时, 由于钢板表面有防锈漆, 可能会产生含有高浓度细颗粒的粉尘。</p>
--------	---
