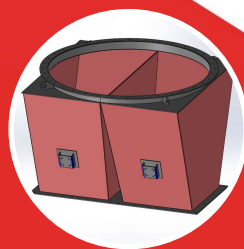
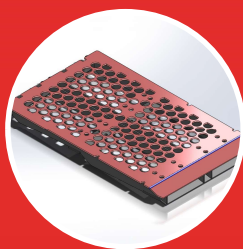


Hardox® 550



Définition:

Acier anti-abrasion martensitique trempé et revenu d'une dureté nominale de 550 HB. Hardox 550 est un acier extrêmement résistant à l'abrasion, mais également à la fissuration.

Domaines d'applications

Lames de coupes boulonnées, broyeurs, marteaux, outils de découpe, blindages, concasseurs, tôles de chutes, trémies de chargement ...

Gamme dimensionnelle :

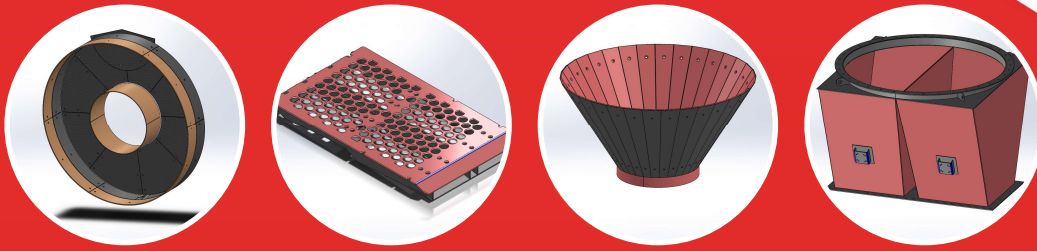
- De 8 à 65 mm d'épaisseur
 - Largeur de 1000 jusqu'à 2900 mm
 - Longueur maxi 14630 mm
- Nous consulter pour disponibilité*

Grâce à des outils de forte capacité, nous proposons des pièces usinées, roulées, pliées, soudées, selon votre besoin.

Avantages:

- **Hardox 550 est trempé à cœur. La dureté minimale à cœur correspond à 90 % de la dureté minimale garantie en surface**
- **Remplacer un acier de 500 HB par Hardox 550 permet d'augmenter la durée de vie de vos pièces jusqu'à 60%. L'homogénéité du produit et sa constance à l'usure permet une planification plus précise de vos opérations de maintenances.**
- **Acier de pointe pour sa haute résistance à l'abrasion, il est très tenace, et constitue ainsi une véritable alternative face à l'acier au manganèse.**
- **Préconisation pour soudage et usinage similaire à celle de l'Hardox 500.**
- **Hardox 550 offre une dispersion de dureté renforcé à +/- 25 HB, ce qui offre de meilleures garanties de fiabilité.**

Hardox® 550



Caractéristiques mécaniques : valeurs moyennes à température ambiante, à l'état de livraison (selon EN ISO6506-1)

Nuance	Épaisseur (en mm)	Dureté	Résilience (non garantie)	CEV type *suivant épaisseur
Hardox 550	8,0 – 65,0	525 – 575 HB	30 J à -40°C	0,67 / 0,79

Composition Chimique : (Valeur Max en %)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	B
≤ 0,44	≤ 0,50	≤ 1,30	≤ 0,020	≤ 0,010	≤ 1,40	≤ 0,60	≤ 1,40	0,004

**Origine Européenne
CCPU sur demande
garantissant la nature du produit
avant utilisation**

Aptitude au pliage :

Nous contacter pour tous renseignements concernant la mise en forme de l'acier Hardox 550

Traitement thermique

Les propriétés à l'état de livraison ne peuvent pas être conservées au-delà d'une température de 250°C.

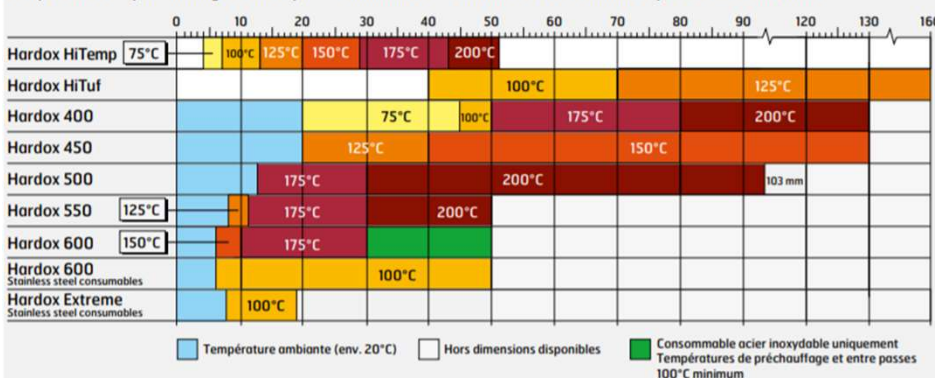
Usinage

Barou Équipements propose tous types d'opérations d'usinage sur Hardox 550.

Nous contacter pour déterminer votre besoin pour la réalisation d'opérations d'usinage.



Températures de préchauffage et entre passes minimales recommandées en fonction de l'épaisseur retenue (mm)



Soudure

L'acier Hardox 550 se soude très facilement sur d'autres aciers.

Pas de préchauffage pour les épaisseurs ≤ à 8 mm. Entre passes, ne pas dépasser les 225°.

Nous contacter pour connaître les procédures de soudure et/ou de rechargement sur ce produit.

