

Hardox® Extreme

Définition:

Hardox Extreme est la plaque d'usure la plus dure au monde. D'une dureté nominale de 60 HRC, il est typiquement utilisé pour des applications de blindages soumis à des conditions extrêmes.

Domaines d'applications

Blindages, couteaux de granulateurs, couteaux de cisailles, paroi de moule à béton, fond de malaxeur, paroi de goulotte, blindages de volute et foyer d'aspiration, verrerie ...

Gamme dimensionnelle :

- De 8 à 19 mm d'épaisseur
- Largeur de 1500 jusqu'à 2000 mm
- Longueur maxi 14630 mm

Nous consulter pour disponibilité



Avantages:

- **Hardox Extreme fournit une résistance à l'ébrèchement sensiblement plus élevé**
- **Malgré sa dureté très élevée, Hardox Extreme peut être découpé et soudé.**
- **Les propriétés d'Hardox Extreme sont uniformes et homogènes, et offre une résistance aux frottements supérieure.**
- **Hardox Extreme peut remplacer des produits anti-usure très couteux, tels que des aciers rechargés ou des fontes blanches fortement chromée**
- **Hardox Extreme ne convient pas pour des applications de travail où la température dépasse les 100°C**

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

Hardox® Extreme

Caractéristiques mécaniques : valeurs moyennes à température ambiante, à l'état de livraison

Nuance	Epaisseur (en mm)	Dureté	Dureté typique	Résilience (non garantie)	CEV type *suivant épaisseur
Hardox Extreme	8,0 – 19,0	57-63 HRC	650 – 700 HBW	< 15 J à -40°C	0,66

Composition Chimique : (Valeur Max en %) :

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	B
≤ 0,47	≤ 0,50	≤ 1,40	≤ 0,015	≤ 0,010	≤ 1,20	≤ 0,80	≤ 2,50	0,005

**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 Extreme. **Les solutions mécanosoudées sont à privilégier.**

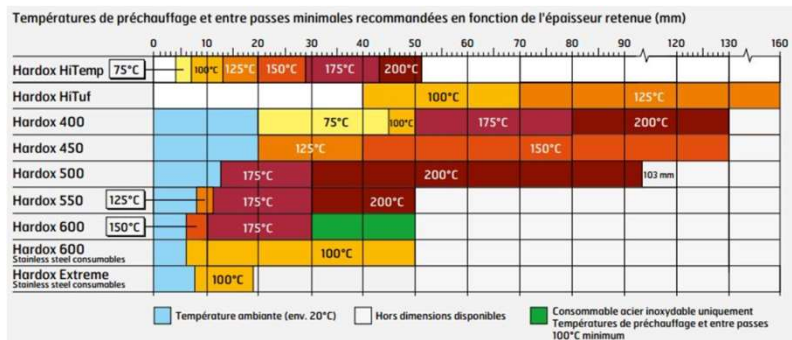
Traitement thermique :

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 Extreme.

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



Soudure :

L'acier Hardox Extreme se soude sur d'autres aciers. Pas de préchauffage pour les épaisseurs ≤ 8 mm. Température maximale de préchauffage recommandée à 100°C.

Il est conseillé d'utiliser un consommable inox type AWS 307 pour souder l'Hardox Extreme.

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



CONTACT COMMERCIAL
CONTACT@BAROU-EQUIPEMENTS.COM

BAROU EQUIPEMENTS
Z.A DE VERLIEU – 42410 CHAVANAY
04 74 87 04 02 FAX : 04.74.48.25.66



BAROU-EQUIPEMENTS.COM