

Domaines d'applications

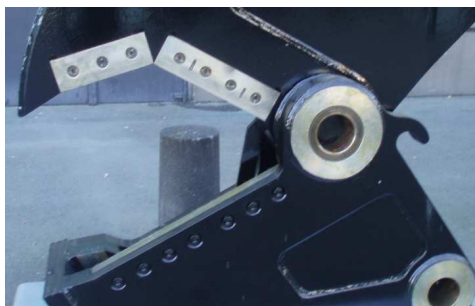
Adapté pour la protection de vos matériels en cas d'abrasion avec présence de chocs ou de haute pression grâce à sa capacité d'écroutissage.

Particulièrement recommandé dans les industries de transformation : carrières, mines, cimenteries, industrie du bitume, protection civile, recyclage ...

Matériel fixe et mobile : blindages, grilles de scalpeurs, rails de roulement, grenailage, plats de glissements, blindages de godets, blindages de véhicules....

Gamme dimensionnelle :

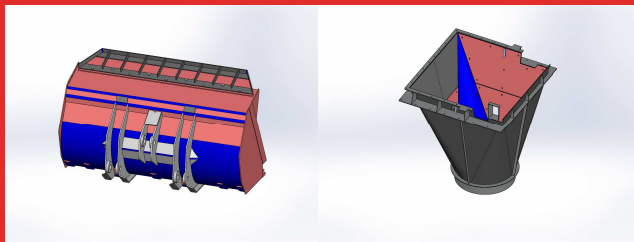
- De 5 à 30 mm d'épaisseur
 - Largeur 1000 à 2000 mm
 - Longueur maxi 6000 mm
- Nous consulter pour disponibilité*



- **Acier au manganèse résistant à l'abrasion forte avec impact**
- **Dureté typique de 220 Brinells, pouvant obtenir en surface une résistance à 600 Brinells à l'impact ou à la pression**
- **Acier anti-abrasion hyper trempé, amagnétique, résistant aux chocs et conservant une ductilité très élevée en service**
- **Capacité de résistance impressionnante dans des milieux où les sollicitations sont élevées**
- **Réduit le nombre d'opérations de maintenance et de réparation, ce qui diminue les coûts et offre une meilleure sécurité pour les opérateurs et les installations avec une vraie solution à durée de vie augmentée**

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





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

Epaisseur	Dureté Brinells / HB	Limite d'élasticité (non garantie)
5 à 30 mm	220 HB	380 N / mm ²

Composition Chimique : (valeurs typiques en %)
Suivant norme Z120M12 (X120Mn12)

C	Si	Mn	P	S
1.13	0.40	13	<=0.020	0.003

Aptitude au pliage (formage à froid ou à chaud)

Formage à froid possible avec des rayons de deux fois l'épaisseur de la tôle à mettre en œuvre.

Puissance nécessaire au formage du BAR Mn à calculer de la manière suivante :

$$P = 760 \times ((\text{largeur} \times \text{ep}^2) \div (1000 \times \text{ouverture de matrice}))$$

Formage à chaud : température minimale 850°C à obtenir, nécessité de réchauffer à une température > 980°C avant l'hypertrempe.

Grâce à des machines de haute technologie et une maîtrise totale de son savoir-faire, BAROU EQUIPEMENTS propose des pièces formées sur mesure dans de très grandes dimensions.

Usinage

Barou Equipements propose tous types d'opérations d'usinage mécanique dans le but de vous livrer des pièces prêtes à l'emploi.

Acier très difficile à usiner.

Vitesses d'avance très importantes pour l'usinage de cet acier.

Surveiller l'état des outils de coupe avant emploi.

Soudure

Souder avec quelques précautions liées à ses propriétés spécifiques.

Sensible à la dispersion thermique et à une chauffe locale excessive.

Soudable aisément sur des supports en acier de construction.

Nous consulter pour le métal d'apport et pour les précautions d'emploi avant soudure.

CCPU sur demande
garantissant la nature du
produit et la dureté
avant utilisation

Découpe

Découpe au plasma ou laser.

Manutention des pièces impossibles à l'aimant de par la structure amagnétique du BAR Mn.

