

Hardox® Extreme

Hardox® Extreme est un acier anti-abrasion ultra haute performance pour conditions d'usure extrêmes. C'est l'acier anti-abrasion le plus dur de la gamme Hardox®. Avec une dureté nominale pouvant atteindre 650-700 HBW, il est conçu pour les applications où la résistance à l'usure est prioritaire.

➤ **Résistance à l'usure maximale**

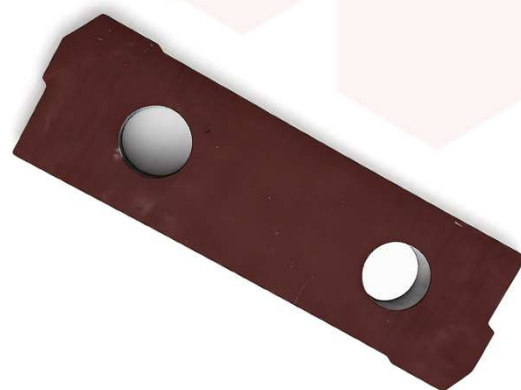
- Durée de vie exceptionnelle
- Réduction importante de la fréquence de remplacement
- Baisse significative des coûts d'exploitation

➤ **Performance dans les environnements abrasifs sévères**

- Abrasion par minéraux durs
- Usure par glissement intense
- Matériaux très abrasifs

➤ **Polyvalence de l'acier**

- Peut remplacer des produits anti-usure très couteux (aciers rechargés, fontes blanches fortement chromée)



➤ **Témoignages et avis clients :**

« Nous utilisions auparavant des couteaux en acier anti-abrasion classique. Depuis l'intégration de couteaux en Hardox® Extreme, la durée de vie des pièces a été multipliée par trois. Les performances de coupe restent constantes et les arrêts de maintenance ont fortement diminué. » Responsable maintenance industrie du recyclage.

Client satisfait.



Caractéristiques techniques Hardox® Extreme

Épaisseur	Dureté Brinells (HB)	Limite d'élasticité Non garantie (min MPa)	Résilience Energie. Valeur typique (Non garantie) pour éprouvettes Charpy V 10x10mm, sens long
8,0 à 19,0 mm	650/700 HB	1370 N / mm ²	• 15J à -40°C

Composition chimique

C (max %)	Si (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr (max %)	Ni (max %)	Mo (max %)	B (max %)
0.47	0.50	1.40	0.015	0.010	1.20	2.50	0.80	0,005

Mise en œuvre :

Pour toute information concernant l'usinage, la découpe, le formage ou le pliage, nous contacter.

Solutions Barou Équipements :

Grâce à des machines de haute technologie et une maîtrise totale de notre savoir-faire, nous proposons des pièces formées sur mesure de grande précision.

Soudure :

Nos équipes sont formées pour répondre aux attentes les plus exigeantes de nos clients.

Les aciers haute performance de très haute dureté doivent être soudés dans les meilleures conditions possibles.

Préchauffage, métal d'apport austénitique de type AWS307 sont conseillés pour la soudure de ces matériaux.



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

