

データシート

HARDOX® 400

ABRASION RESISTANT PLATE

耐摩耗性厚板鋼板

ハルドックス 400 は、HB 400 の硬度を持つ耐摩耗性厚板鋼板で、耐摩耗性と同時に耐衝撃性、冷間加工性が必要な用途に使用されます。ハルドックス 400 はまた、溶接性にも優れています。

適用例	クラッシャー、ふるい、フィーダ、測定ポケット、無蓋車、ジャーナル、 カッティングエッジ、コンベア、バケット、ナイフ、ギア、スプロケット、 ダンプトラック、ローダー、産業トラック、ローリー、ブルドーザー、掘削機、 スラリーパイプ、スクリュコンベア、プレスなど											
化学成分（%） （取鍋分析）	Plate Thickness mm	C max %	Si max %	Mn max %	P max %	S max %	Cr max %	Ni max %	Mo max %	B max %	CEV typv.	CET typv.
	4－10	0,14	0,70	1,60	0,025	0,010	0,30	0,25	0,25	0,004	0,33	0,23
	(10)－20	0,14	0,70	1,60	0,025	0,010	0,50	0,25	0,25	0,004	0,37	0,26
	(20)－32	0,18	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	0,25	0,25	0,004	0,48	0,29
	(32)－51	0,22	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	0,50	0,60	0,004	0,58	0,35
	(51)－80	0,27	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	1,00	0,60	0,004	0,62	0,41
	(80)－130	0,32	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	1,50	0,60	0,004	0,70	0,48
	CEV = C + $\frac{Mn}{6}$ + $\frac{Cr + Mo + V}{5}$ + $\frac{Cu + Ni}{15}$ CET = C + $\frac{Mn + Mo}{10}$ + $\frac{Cr + Cu}{20}$ + $\frac{Ni}{40}$ 組織は微細結晶粒											
硬度	ブリネル硬度HBW 370～430											
機械的強度 板厚20mmの場合の代表値	降伏点 Re		引張り強さ R _M		伸びA ₅		伸びA ₅₀					
	1000 N/mm ²		1250 N/mm ²		10%		16%					
衝撃値 板厚20mmの場合の代表値	試験温度(℃)		衝撃吸収エネルギー（シャルピーV、圧延方向試験片）									
	-40 (-40° F)		45J									
テスト規格	ブリネル硬度HBW： EN ISO 6506-1に基づき、表面より0.5～2mm下を測定 （ヒートNo. 毎、及び40トン毎）											
納入時の組織	焼入れ。必要に応じて焼戻しにより硬度調整											
寸 法	板厚4～130mm。その他詳細寸法については、General Product Information											

データシート

	E-40を御参照下さい。										
公 差	EN10 029に基づき、 ——厚み公差 クラスA ——平坦度公差 クラスA(標準公差)										
表面仕上げ	EN10 163-2に基づき、 ——仕上げ条件はクラスAに基づく ——補修はサブクラス 1に基づく(溶接補修容認)										
技術的納入条件	General Product Information E-40を御参照下さい。										
熱処理	硬度を維持するために、追加の熱処理には不向き										
加工条件	ハルドックス 400 は焼入れによって、その納入時の機械的特性を得ています。 250℃(480°F)以上に予熱・加熱をしますと、製品特性を保つことが出来ません。 従って、250℃(480°F)以上の使用温度の用途には、特性が低下しますので不向きです。 溶接及び加工に関する情報は、下記カタログを参照又は弊社技術サービスまでお問い合わせ下さい。 <table> <tr> <th>カタログ名</th><th>カタログ番号</th></tr> <tr> <td>機械加工</td><td>En-10</td></tr> <tr> <td>溶 接</td><td>En-11</td></tr> <tr> <td>曲げ・シェリング</td><td>En-12</td></tr> <tr> <td>切 断</td><td>En-14</td></tr> </table> 溶接、切断、グライディングその他の作業の場合、安全衛生に留意ください。 特にプライマー塗装鋼板のグライディングには、粉塵がかなり生じる場合があります。 要望に応じ、弊社技術サービスで、情報を提供いたします。	カタログ名	カタログ番号	機械加工	En-10	溶 接	En-11	曲げ・シェリング	En-12	切 断	En-14
カタログ名	カタログ番号										
機械加工	En-10										
溶 接	En-11										
曲げ・シェリング	En-12										
切 断	En-14										



(有) エムアンドケイ
 横浜市西区南幸2-20-15-905
 Tel: 045-316-1101
 Fax: 045-316-1144
<http://www.mkltd.co.jp>

SSABスウェーデンスチール株式会社