

ABRAMAX® 520 Cr

Abramax® 520 Cr é um aço resistente ao desgaste com resistência especial ao calor e ao ambiente corrosivo. É entregue em condições temperado e revenido, o que lhe confere dureza em cerca de 500 HBW, bem como propriedades adequadas para trabalho em oficina.

Abramax® 520 Cr proporcionará maior vida útil em comparação com aços resistentes ao desgaste convencionais, especialmente quando expostos a temperaturas elevadas. Abramax® 520 Cr oferece melhores possibilidades de processamento. Ele vem com excelentes

propriedades para quinagem, maquinação e soldadura. A sua microestrutura temperada e revenida permitem repetibilidade total da formação e raios de curvatura apertados, bem como a zona afectada pelo calor pequena e dura após corte térmico e soldadura.

As aplicações mais usuais do Abramax® 520 Cr são nas indústrias da energia, mineira, pedreiras, reciclagem, equipamentos de movimentação de terras e indústrias que usem temperaturas elevadas.

ANÁLISE QUÍMICA (valores máximos)

C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Cr (%)	Mo (%)	Ni (%)	B (%)
0.29	0.3	1.0	0.020	0.010	1.8	0.5	1.2	0.004

PROPRIEDADES MECÂNICAS (valores típicos)

Dureza (HBW)	Limite Elástico (MPa)	Tensão de Rotura (MPa)	Alongamento A5 (%)	Impacto (KV -20°C, J)
500	1200	1500	12	45

Valores de Dureza (condições de entrega): 460–530 HBW*
*BRINELL, dureza medida de acordo com EN ISO 6506-1, numa zona fresada abaixo da superfície de 0,5–3 mm dependendo da espessura da chapa.

Dimensões: Abramax® 520 Cr é entregue nas espessuras 4–80 mm, larguras e comprimentos típicos, bem como em dimensões especiais a pedido do cliente.

Resistência ao Calor: Abramax® 520 Cr tem uma resistência ao calor muito melhor que os aços resistentes ao desgaste convencionais. Manterá a dureza e resistência ao desgaste em temperaturas aproximadamente a 400°C – 450°C. A uma temperatura operacional de 300°C, Abramax® 520 Cr tipicamente tem 88% da sua dureza inicial, até 400°C normalmente mantém cerca de 71% da sua dureza inicial. Isto torna Abramax® 520 Cr um dos aços de uso geral mais resistentes ao desgaste do Mercado.

CONCEITO METALURGICO

Abramax® Cr é a próxima evolução dos aços resistentes ao desgaste. Graças a combinações de ligas especialmente seleccionadas, baseadas em cromo e combinadas com sequências de tratamentos térmicos modernos, ele não é apenas rotulado como resistente ao desgaste, mas também como aço resistente ao calor. Além disso, o cromo dissolvido fornece extrema temperabilidade, o que permite o uso de modernos processos de têmpera. Os métodos modernos de têmpera a água e subsequentes tratamentos

térmicos refinados permitem obter alta dureza e muito boa resistência ao calor e equilíbrio das tensões internas. Além disso o alto teor de cromo fornece maior resistência a ambientes corrosivos.

Abramax® Cr é produzido pelo líder mundial no desenvolvimento contínuo de aços temperados e revenidos. Com todas as chapas produzidas por forma a atender aos mais altos e rigorosos padrões. Abramax® Cr é um aço altamente limpo e com propriedades muito homogêneas.

TRANSFORMAÇÃO

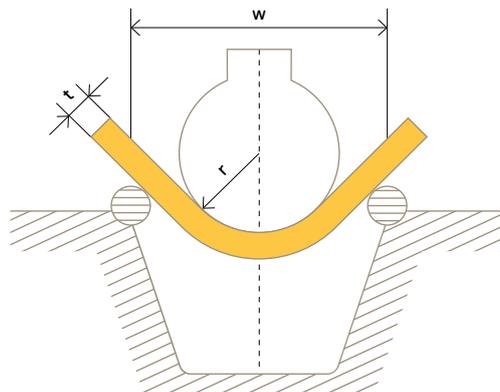
QUINAGEM

A quinagem pode ser feita sem problemas quando as seguintes condições forem atendidas:

- A quinagem deve ser realizada à temperatura ambiente;
- As arestas provocadas por corte térmico devem ser removidas;
- O raio de curvatura e a largura da matriz devem ser usados de acordo com a classe e a espessura do aço;
- A quinadora deve ter força suficiente e ferramentas mais duras que o aço formado;
- Arranhões na superfície devem ser removidos.

Raio de curvatura mínimo e largura da matriz para espessura da chapa "t"

Direção de laminação	Raio mínimo de quinagem (r)	Largura mínima da matriz (w)
Transversal	5 x t	14 x t
Longitudinal	6 x t	14 x t



SOLDADURA

Abramax® Cr são aços carbono e sua soldabilidade é boa. Devido à alta resistência e dureza, eles requerem tratamento correto:

- Eles podem ser soldados com todos os métodos comuns de soldadura;
- Recomenda-se o uso de consumíveis de soldadura macios;
- A entrada de calor deve ser o mais baixa possível;
- Dependendo da espessura, é recomendável usar temperatura de pré-aquecimento adequada.

Consumíveis de soldadura suave recomendados para Abramax® 520 Cr

Método de Soldadura	AWS classificação	EN classificação
MAG/GMAW, arame sólido	AWS A5.28 ER70X-X	EN ISO 14341-A- G 38x
	AWS A5.28 ER80X-X	EN ISO 14341-A- G 42x
MAG/MCAW, arame c/ núcleo de metal	AWS A5.28 E7XC-X	EN ISO 17632-A- T 42xH5
	AWS A5.28 E8XC-X	EN ISO 17632-A- T 46xH5
MAG/FCAW, arame fluxado	AWS A5.29 E7XT-X	EN ISO 17632-A- T 42xH5
	AWS A5.29 E8XT-X	EN ISO 17632-A- T 46xH5
MMA (SMAW, stick)	AWS A5.5 E70X	EN ISO 2560-A- E 42xH5
	AWS A5.5 E80X	EN ISO 2560-A- E 46xH5
SAW	AWS A5.23 F49X	EN ISO 14171-A- S 42x
	AWS A5.23 F55X	EN ISO 14171-A- S 46x
TIG/GTAW	AWS A5.18 ER70X	EN ISO 636-A- W 42x
	AWS A5.28 ER80X	EN ISO 636-A- W 46x

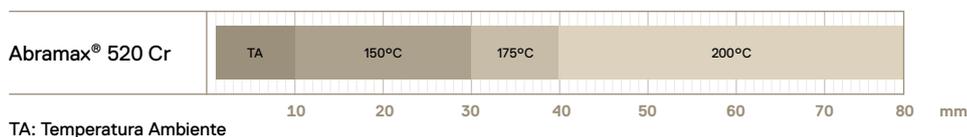
X = significa um ou mais caracteres

Em condições especiais de soldadura, quando o pré-aquecimento não pode ser realizado ou a soldadura tenha de ser feita fora, recomenda-se o uso de consumíveis de aço inoxidável.

Consumíveis de soldadura inoxidável recomendados para Abramax® 520 Cr

Método de soldadura	AWS classificação	EN classificação recomendada	EN classificação adequada
MAG/GMAW, arame sólido	AWS 5.9 ER307	EN ISO 14343-A: B 18 8 Mn/	EN ISO 14343-A:B 23 12 X/
		EN ISO 14343-B: SS307	EN ISO 14343-B: SS309X
MAG/MCAW, arame c/ núcleo de metal	AWS 5.9 EC307	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn/	EN ISO 17633-A: T 23 12 X/
		EN ISO 17633-B TS307	EN ISO 17633-B: TS309X
MAG/FCAW, arame fluxado	AWS 5.22 E307T-X	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn/	EN ISO 17633-A: T 23 12 X/
		EN ISO 17633-B TS307	EN ISO 17633-B: TS309X
MMA (SMAW, stick)	AWS 5.4 E307-X	EN ISO 3581-A: 18 18 Mn/	EN ISO 3581-A: 22 12 X/
		EN ISO 3581-B: 307	EN ISO 3581-B: 309X
SAW	AWS 5.9 ER307	EN ISO 14343-A: B 18 8 Mn/	EN ISO 14343-A:B 23 12 X/
		EN ISO 14343-B: SS307	EN ISO 14343-B: SS309X
TIG/GTAW	AWS5.9 ER307	EN ISO 14343-A: B 18 8 Mn/	EN ISO 14343-A:B 23 12 X/
		EN ISO 14343-B: SS307	EN ISO 14343-B: SS309X

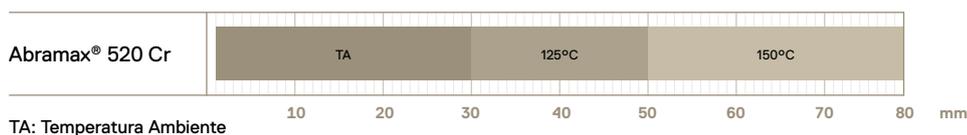
Pré-aquecimento recomendado para soldadura Abramax® 520 Cr, input de energia 1.7kJ/mm (p/ uma espessura)



CORTE

Todos os processos clássicos de corte térmico podem ser utilizados: chama, plasma e laser. Para o corte por chama o pré-aquecimento é necessário para minimizar o risco de fissuras a frio.

Pré-aquecimento recomendado para corte de chama do Abramax® 520 Cr



FURAÇÃO

Furação pode ser feita com brocas HSS com 8% Co, mas para uma melhor produtividade, são recomendadas brocas de ponta de carboneto de tungstênio. As pontas de carboneto de cimento para perfuração devem estar na classe P20, revestidas com camada dura CVD. A máquina de furação deve ser estável e robusta. As bases devem manter a peça a perfurar sem vibrações, para executar o processo sem problemas. Recomenda-se o uso de refrigerante para todas as perfurações com mistura 8 – 10 %.

Parâmetros de furação recomendados para Abramax® 520 Cr, HSS + Co broca

Diâmetro da broca, mm	Tipo de broca	Velocidade de corte V_c , m/min	Avanço f_n mm/rev
10 - 35	HSS + Co	4 - 5	0.08 - 0.24

Recommended drilling parameters for Abramax® 520 Cr, drill with tungsten carbide tip

Diâmetro da broca, mm	Tipo de broca	Velocidade de corte V_c , m/min	Avanço f_n mm/rev
7.5 - 33	Carbonetos de Tungstênio tip	35 - 50	0.06 - 0.24

TOLERÂNCIAS

De acordo com a EN 10029 e mais apertado no momento do pedido.

Qualidade da superfície de acordo com EN 10163.

CONTACTO

SUPORTE TÉCNICO

Marcin Dworecki

Gerente de Produto

+ 48 607 779 557

technical.support@abraservice.com

Abramax® é uma marca registada pela Abraservice Holding.

A versão em inglês deste documento deve prevalecer em caso de discrepância. Faça o download da versão mais recente deste documento em www.abraservice.com