

ROC 401

— Acier résistant à l'abrasion issu de laminage train à bande. Ces caractéristiques sont obtenues par contrôle des conditions de laminage. L'état de surface lié au procédé de laminage thermomécanique est particulièrement adapté à la construction de matériel devant être peint.

Composition chimique (%) (Valeurs typiques)

C	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Al
≤ 0,20	≤ 0,50	≤ 0,03	≤ 0,01	≤ 1,00	≤ 0,80	≤ 0,40	≤ 0,01

Propriétés mécaniques à l'état de livraison (indicatives pour ép. = 15 mm)

— Propriété mécaniques :

R _m (MPa)	R _e (MPa)	A (%) à 180°	KCV à -40 °C (J)
1300	900	12	30

— Dureté :

Dureté à l'état de livraison : 340 - 440 HB, 370 HB en moyenne.

— Norme Dimensionnelle de référence :

Tolérances selon norme EN 10051 (Décembre 1997).

— Gamme Dimensionnelle :

Épaisseur : 3 mm → format 1250 x 6000 mm

Épaisseur : 4 - 8 mm → format 1500 x 6000 mm

— Certificat:

Chaque certificat usine reprend l'analyse chimique et les mesures de dureté.

Mise en œuvre

— Oxydage :

Tous les procédés conventionnels de découpe à la flamme peuvent être utilisés : oxygaz, plasma & laser.

— Pliage à froid :

Le **ROC 401** peut-être plié dans les conditions suivantes :

- la température des tôles devra être au minimum supérieure à 10 °C ;
- les rives à plier devront-êtr blanchies par meulage (élimination ZAT) ;
- Les bords à plier devront être arrondis par meulage ;
- Les paramètres de pliage ci-dessous devront-êtr respectés.

Sens du Pliage	Rayon intérieur minimum	Ouverture matrice Vé (mini)
Transversal	4 x e	14 x e
Longitudinal	5 x e	14 x e

— Formage à chaud:

Cette nuance n'est pas apte au formage à chaud.

— Roulage:

Diamètre intérieur minimum 40 x ép

— Soudage :

Selon les conditions de soudage définies dans la norme EN 1011 Produits d'apports du type basique

- manuel électrode A5-1, E7016 ou E7018
- semi-automatique fil plein A5-18, ER 70 S4 ou ER 70 S6

Afin de limiter les déformations liées au soudage les énergies devront s'inscrire entre 1,5 et 2 KJ / mm

Préchauffage :

- Épaisseurs combinées 30 - 50 mm = 75 °C
- Épaisseurs combinées > 50 = 100 - 150 °C

— Perçage:

Le **ROC 401** peut-être percé avec des forets HSS pour des petites séries ou des forets HSS Co (ex. : AR.2.9.1.8 selon AFNOR, M42 selon AISI) pour des séries importantes Dans tous les cas, une lubrification abondante avec de l'huile soluble diluée à 20 % sera nécessaire. Des forets courts à hélicoïde à 18° ainsi qu'un affûtage approchant d'un angle de 130° sont conseillés.

Ø 5 mm		Ø 10 mm		Ø 15 mm		Ø 20 mm		Ø 30 mm	
t/m	mm/t	t/m	mm/t	t/m	mm/t	t/m	mm/t	t/m	mm/t
570	0,05	290	0,10	190	0,16	150	0,20	90	0,30

Note générale

— Pour de plus amples informations, veuillez nous contacter.

Contact

A. 2, rue Jean Baptiste Perrin, 71380 St Marcel

T. +33 3 85 90 60 00

E. a.france@abraservice.com

W. www.abraservice.com/france/