

ROC 450

ACIER RÉSISTANT À L'ABRASION TREMPÉ EAU

Composition chimique (%) (Valeurs typiques)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	B	NB
≤ 0,25	≤ 0,80	≤ 1,80	≤ 0,025	≤ 0,010	≤ 1,50	≤ 0,80	≤ 0,60	≤ 0,08	≤ 0,005	≤ 0,05

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)
1450	1100	10	30

— Dureté :

Dureté à l'état de livraison : 420 - 480 HB, 450 HB en moyenne.

— Gamme Dimensionnelle :

Ép. : 4 - 20 mm → format 2000 - 2450 x 6000 mm

Ép. : 25 - 80 mm → format 2000 x 6000 mm

Mise en œuvre

— Oxycoupage :

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

Les températures de préchauffages sont liées aux épaisseurs :

Épaisseurs 30 - 50 mm : dégourdissage à 75 °C

Épaisseurs > 50 mm : préchauffages 150 °C

— Pliage à froid :

Le **ROC 450** peut-être plié dans les conditions suivantes :

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

— Formage à chaud:

Cette nuance n'est pas apte au formage à une T° > à 200 °C.

— 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

Préchauffage :

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

Sens du Pliage	Rayon intérieur minimum	Ouverture matrice Vé (mini)
Transversal	5 x e	12 x e
Longitudinal	6 x e	14 x e

— Perçage:

Le **ROC 450** 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

— Dans le cas de perçage à l'aide d'une perceuse radiale, l'opération devra être effectuée au plus près de la colonne.

— Les opérations d'usinage sur un centre CNC seront préférables.

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/