

# ROC 400

## Composición química

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Cr	V	Nb	B
0.18	0.50	1.80	0.025	0.010	0.4	0.8	1.0	0.08	0.05	0.005

## Propiedades mecánicas (valores indicativos)

Dureza (HB)	Rm (MPa)	Re (MPa)	A (%)	Plegado
400	1250	1050	13	4 x e

## Mecanización

### — Plegado y curvado:

A pesar de su elevada dureza, **ROC 400** tiene excelentes propiedades de curvado en frío. Es aconsejable eliminar con amolado las zonas afectadas por el corte. Efectuar los plegados de forma progresiva, (deformación máxima 15 cm / mín). Evitar marcas o rayados profundos en la cara externa del doblado.

### — Soldadura:

Excelentes propiedades de soldadura. Eliminar grasas y suciedades. Usar electrodos secos y si es posible blandos (p.e. E-7018). De ser necesario, efectuar las ultimas pasadas con electrodo de recargue. De usarse electrodos de alta resistencia (p.e. E-12018), el precalentamiento deberá ser mas riguroso.

## Contacto

### BARCELONA

D. Gorgs Lladó N° 70-84 P.I. CAN SALVATELLA  
08210 Barberá del Vallés(Barcelona)

T. +34 902 196 731

F. +34 902 196 727

E. [a.iberica@abraservice.com](mailto:a.iberica@abraservice.com)

W. [www.abraservice.com/iberica/](http://www.abraservice.com/iberica/)

### MADRID

D. Ctra. M-407 Km.3 P.I. M-50 Sur 28914 Leganés (Madrid)

T. +34 902 998 402

F. +34 902 998 422

E. [a.iberica@abraservice.com](mailto:a.iberica@abraservice.com)

W. [www.abraservice.com/iberica/](http://www.abraservice.com/iberica/)