

ABRAMAX MU

— Acier résistant à l'Abrasion obtenu par laminage Thermomécanique ou Normalisation après laminage

Composition chimique (%) (Valeurs typiques)

C	Cr	Mn	Si	S	P	Mo
< 0,20	< 1,30	< 1,50	< 0,90	0,010 - 0,020	< 0,015	< 0,20

Propriétés mécaniques indicatives et état de livraison

— Les caractéristiques mécaniques ci-dessous sont garanties et reprises sur le CCPU

R _e min. (MPa)	R _m min. (MPa)	A min. (%)	KCVL -20 °C	KCVL -40 °C
650	920	12	15	10

— **État de livraison :**

Thermomécanique ou Normalisé en fonction des épaisseurs

— **Dureté :** 270 / 350 HB

(mesure effectuée sur une épaisseur de 15 mm : 330 HB)

— **Gamme dimensionnelle :**

– Épaisseurs : 3 - 60 mm ;

– Largeur : 1000 - 3000 mm ;

– Longueur jusqu'à 6000 mm.

Mise en œuvre

— **Découpage thermique :**

Tous les procédés de découpes conventionnels peuvent être utilisés : oxygaz, plasma et laser.

— **Cisaillage :**

Cette opération est réalisable pour des épaisseurs < 10 mm toutefois la découpe à la flamme conventionnelle sera préférée.

— **Usinage :**

La composition chimique de cette nuance et sa structure homogène lui confère une bonne aptitude à l'usinage.

— **Pliage à chaud :**

Cette opération est réalisable sans affecter de façon notable les caractéristiques mécaniques (T° 900/950 °C)

— **Pliage à froid :**

Épaisseur	Rayon intérieur min.	Largeur Vé min.
≤ 8	3	10
> 8	4	12

— **Cintrage :**

Diamètre intérieur minimum ép. x20.

— **Soudage :**

En accord avec les prescriptions reprises dans la norme EN:1011.

Cette nuance est aisément soudable selon les procédés classiques : électrode, semi-automatique Mig Mag.

Il n'est pas nécessaire de préchauffer jusqu'à des épaisseurs combinées de 60 mm à la condition que la température de la tôle soit > 10 °C.

Note générale

— Pour de plus amples informations, veuillez consulter notre guide de mise en œuvre.

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/