

Tipo de aleación : C - Si - Mn - Mo - Ni - Cr - V - Nb - B.
Los porcentajes de estos elementos de aleación varían según el espesor y la dureza de las planchas.

Forma de suministro : planchas espesores de 1/4" a 4"

Tolerancias de espesor : Según EN 10029, clase A.

Plancha aleada de gran resistencia al desgaste por abrasión, impacto y deslizamiento.

APLICACIONES: Para elementos de movimiento de tierra, minerales y materiales abrasivos tales como tolvas de volquetes, cucharas de máquinas cargadoras, tornamesa para tracto camiones, etc. (ver pág. 33)

Para blindaje contra balas de armas de mano comerciales, elementos de máquinas trituradoras, chancadoras y prensas de chatarra, base para matrices de alto rendimiento. Además en todas las construcciones soldadas que requieren alta resistencia y una buena tenacidad a bajas temperaturas, tales como tanques de presión.

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS	CHRONIT T-1 400	CHRONIT T-1 500
Dureza suministro	360 - 440 HB	450 - 530 HB
Resistencia a la tracción	1300 N/mm ²	1650 N/mm ²
Límite de fluencia	1000 N/mm ²	1300 N/mm ²
Elongación (Lo = 5,65 _v So)	12%	8%
Tenacidad (longitudinal)	30J (-40° C)	25J (-20° C)

MECANIZADO :

Corte por oxiacetileno: No presenta dificultades; hasta espesores de 25 mm pre-calentar a 60 °C y mayores a 150 °C.

Soldar: Use procedimientos bajos en hidrógeno, los electrodos deben estar completamente secos. La plancha debe estar seca y libre de aceites o grasas. Precalentar a 150 - 250 °C, remover la escoria entre cada pase (Martillando), electrodos recomendables BÖHLER- UTP 6020, UTP 65.

Conformación en caliente:

Temperatura : máx. 300 °C por corto tiempo.

Radio de doblado mínimo : espesor x 3

Conformación en frío:

Línea de doblado	Transversal	Longitudinal
Radio de doblado mínimo: espesor x	4	5
Luz entre dados mínimo: espesor x	10	5

Los valores son válidos para ángulos de doblado 90° y tiempo de deformación mayor a 2 segundos. El esmerilado de los filos cortados (llama o cizalla) es recomendable para evitar rajaduras.