

CHRONIT T1 450 - CHRONIT T1 500



PLANCHAS ANTIDESGASTE

W N°: 1.8721

Elementos en la 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)

Formato de suministro : Planchas espesores desde 1/8" a 4"

Tolerancias de espesor : Según EN 10029 clase A

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

APLICACIONES: Para elementos de movimiento de tierra, arena, piedra, minerales y materiales abrasivos, tales como: tolvas de volquetes, cucharas de máquinas cargadoras, fajas transportadoras, tornamesa para tracto de camiones, etc. (ver gráfico de aplicación de la página N° 35)

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.

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS	CHRONIT T1 450	CHRONIT T1 500
Dureza de suministro HB	420 - 480	450 - 530
Resistencia a la tracción N/mm ²	1316	1650
Límite de nuencia N/mm ²	1163	1300
Elongación (mínimo)%	10	8
Tenacidad (longitudinal) JOULES	25 (-40 °C)	25 (-20 °C)

MECANIZADO:

Corte oxiacetilénico no presenta dificultades. Para espesores menores a 25 mm precalentar a 60 °C y mayorea a 25 mm a 150 °C.

Soldar con procedimientos bajos en hidrógeno, electrodos completamente secos, la plancha debe estar seca y libre de aceites o grasas. Precalentar a 150 - 250 °C y remover la escoria entre cada pase (martillado). Electrodos recomendables BÖHLER UTP 6020/ UTP 76.

Conformado en caliente:

Radio de doblado mínimo : espesor x 3 (máx. 300 °C por corto tiempo)

Conformado en frío:

Radio de doblado mínimo : espesor x 4 (transversal)

Luz entre dados mínimo : espesor x 10 (transversal)

Radio de doblado mínimo : espesor x 5 (longitudinal)

Luz entre dados mínimo : espesor x 5 (transversal)

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