

Toolox 33

Allmän produktbeskrivning

Färdighärdat, exceptionellt rent maskin- och verktygsstål.

Toolox[®] 33 är ett färdighärdat stål som lämpar sig för verktyg och bearbetade komponenter. Materialet har god formstabilitet efter maskinbearbetning.

Toolox 33 levereras i seghärdat tillstånd med hög slagseghet och mycket låga restspänningar, vilket ger god formstabilitet efter maskinbearbetning. Toolox 33 är lämpligt för formar och matriser samt för verktygs- och bearbetningskomponenter. Genom att använda de rekommenderade ytbearbetningsmetoderna så kan du förlänga livslängden betydligt på dina verktyg och komponenter.

Dimensionsintervall

Toolox 33 finns som plåtar i tjocklekar mellan 6-130 mm. Andra dimensioner kan finnas tillgängliga på förfrågan.

Mekaniska egenskaper

Tjocklek (mm)	Hårdhet ¹⁾ (HBW)
6- 130	275- 325

¹⁾ Hårdheten mäts enligt EN ISO 6506-1 på en fräst yta 0,5-2 mm under plåtytan.

Slagegenskaper

Provtemperatur	Slagseghet, Charpy-V, Min J ²⁾
20 °C	35

²⁾ Slagprovning enligt EN 10 025, EN ISO 148 med ett 2 mm slagdon.

Ultraljudsprovning

Ultraljudsinspektion utförs enligt: EN 10 160 med extra krav enligt specifikationen SSAB V6.

Toleranser

Det finns mer information i SSAB:s broschyr 41-General product information Strenx, Hardox, ArmoX and Toolox-UK och på www.toolox.com.

Tjocklek

Toleranser enligt SSABs tjockleksgaranti AccuRollTech. AccuRollTech uppfyller kraven i EN 10029 klass A men erbjuder snävare toleranser.

Längd och bredd

Toleranser enligt EN 10029.

Planhet

Planhetstoleranser enligt SSABs planhetstoleranser som är restriktivare än EN 10029 klass N (stål typ L).

Ytegenskaper

Toolox 33 ytegenskaper enligt EN 10 163-2 klass B, subclass 3.

Leveransvillkor

Seghärdat vid en minimitemperatur på 590 °C.

Vid leverans från SSAB uppfyller plåtarna följande specifikationer:

- fria från glödska
- icke reparationsvetsade

Leveranskraven finns i SSABs broschyr 41-General product information Strenx, Hardox, ArmoX och Toolox-UK eller på www.toolox.com.

Tillverkning och andra rekommendationer

Svetsning, bockning och maskinbearbetning

För information om svetsning och tillverkning, se SSABs broschyrer på www.toolox.com eller konsultera Tech Support, techsupport@ssab.com.

Toolox 33 är inte avsett för vidare värmebehandling. Om Toolox 33 värms upp över 590 °C efter leverans från SSAB ges inga garantier för stålets egenskaper.

Nitrering eller beläggning av ytan kan utföras om temperaturen är under 590 °C.

Det är viktigt att vidta lämpliga hälso- och säkerhetsåtgärder vid svetsning, skärning, slipning eller annat arbete med produkten. Vid Slipning, speciellt av primerbelagd plåt, kan damm produceras med hög partikelhalt.

Kontakt information

www.ssab.com/contact