

Toolox 44

Allmän produktbeskrivning

Färdighärdat stål för extruderingsformar och maskinkomponenter.

Toolox 44 färdighärdade stål lämpar sig för extruderingsformar och maskinkomponenter som kräver hög hållfasthet. Det har goda verkstadsegenskaper.

Toolox 44 är ett färdighärdat maskin- och verktygsstål. Trots sin höga hårdhet kombinerar Toolox 44 mycket god bearbethet med dimensionsstabilitet under maskinbearbetning.

Toolox 44 har en nominell hårdhet på 450 HBW/45 HRC, vilket gör det till det idealiska valet för krävande form- och matristillämpningar. Den höga renheten i stålet ger Toolox 44 mycket goda polerings-, A2 glans- och textureringsegenskaper.

I applikationer som kräver extra ythårdhet för att motverka slitage kan du nitrera och PVD-belägga Toolox 44 för att anpassa formens eller matrisens egenskaper. Ytbearbetning kan utföras så länge beläggningstemperaturen inte överstiger 590°C.

Tillgängliga dimensioner

T: 6- 130 mm

Dimensionsintervall

Toolox 44 plåt finns i tjocklekar mellan 6 och 130 mm. Andra dimensioner kan finnas på förfrågan.

Mekaniska egenskaper

| Tjocklek (mm) | Hårdhet ¹⁾ (HBW) |
|---------------|-----------------------------|
| 6- 130 | 410- 475 |

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

Slagegenskaper

| Provtemperatur | Slagseghet, Charpy-V, tvärriktning ²⁾ |
|----------------|--|
| 20 °C | 18 |

²⁾ Slagprovning enligt EN 10 025, EN ISO 148.

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

Enligt EN 10 163-2 klass B, subklass 3.

Leveransvillkor

Seghärdat med minsta anlöpningstemperatur på 590 °C.

Vid leverans från SSAB uppfyller plåtarna följande specifikationer:

- Seghärdat med minsta anlöpningstemperatur på 590 °C.
- 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 44 är inte avsett för vidare värmebehandling. Om Toolox 44 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. Slipning, speciellt av primerbelagd plåt, kan producera damm med hög partikelhalt.

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 producera med hög partikelhalt.

Kontakt information

www.ssab.com/contact

Contact Information

www.ssab.com/contact