

ACEROS RESISTENTES A LA ABRASIÓN RAEX® 300, RAEX® 400, RAEX® 450 AND RAEX® 500

CALIDAD FIABLE

Producción sin complicaciones.
Eficiencia de costes.
Excelente comportamiento en las aplicaciones de desgaste habituales.

DISPONIBILIDAD

Buena disponibilidad.
Producción más rápida.
Menos capital invertido en inventario y productos semiacabados.

GAMA COMPLETA DE PRODUCTOS

Una misma fuente para todas las demandas de desgaste.
Producto óptimo para las diferentes necesidades abrasivas.

SEGURIDAD EN EL TRABAJO

Se deben cumplir, minuciosamente, las instrucciones de seguridad al trabajar en talleres con aceros resistentes al desgaste.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Producto	Grosor disponible (mm)	Dureza HBW	Límite de elasticidad típico MPa	Tensión de rotura típica MPa	Elongación típica %	Resistencia al impacto típica a -40 °C, J
Raex 300	2 – 8	270 – 390	900	1000	11	30
Raex 400	2 – 80	360 – 440	1100	1250	10	30
Raex 450	2,5 – 80	420 – 500	1200	1450	9	30
Raex 500	3 – 80	470 – 540	1300	1600	8	30

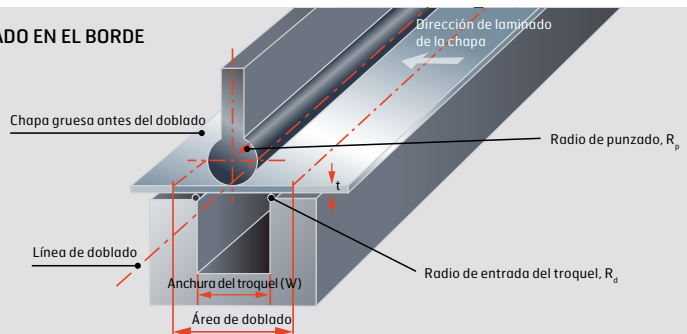
RADIO MÍNIMO DE DOBLADO R, ÁNGULO DE DOBLADO ≤90°, GROSOR t ≤20 mm

Calidad Raex	Forma del producto	Mínimo R/t transversal	Mínimo R/t longitudinal	Anchura abertura del troquel Mínimo W/t
Raex 300	Chapa	3	3	12
	Lámina	3	4	12
Raex 400	Chapa gruesa	3	4	14
	Lámina	3	4	12
Raex 450	Chapa gruesa	4	5	14
	Lámina	3,5	4	14
Raex 500	Chapa	5	6	14

ESTIMACIÓN DE LA FUERZA DE PLEGADO EN EL BORDE

$$P = \frac{b \cdot t^2 \cdot R_m}{(W - R_d - R_p) \cdot 9800}$$

P = Fuerza de doblado, toneladas
 t = Grosor de la chapa, mm
 W = Anchura del troquel, mm
 b = Longitud de doblado, mm
 R_m = Carga de rotura, MPa
 R_d = Radio de entrada del troquel, mm
 R_p = Radio de punzado, mm

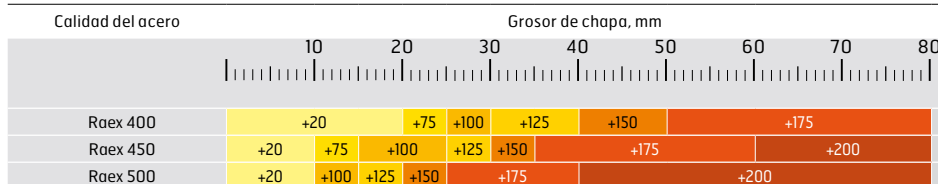


CONSUMIBLES FERRÍTICOS BLANDOS (Re-500 MPa), HD≤5 ml/100 g

Método de soldadura	Clasificación de AWS	Clasificación EN
Electrodo sólido MAG	AWS A5.18 ER70X-X AWS A5.28 ER80X-X	EN ISO 14341-A- G 38xxxxxx EN ISO 14341-A- G 42xxxxxx
Electrodo relleno de metal MAG	AWS A5.18 E7XC-X AWS A5.28 E8XC-X	EN ISO 17632-A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632-A- T 46xxxxH5
Electrodo tubular relleno de fundente MAG	AWS A5.29 E7XT-X AWS A5.29 E8XT-X AWS A5.20 E7XT-X	EN ISO 17632 -A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632 -A- T 46xxxxH5
Electrodo revestido MMA	AWS: A5.5 E70X AWS: A5.5 E80X AWS: A5.1 E70X	EN ISO 2560-A- E 42xxxxxH5 EN ISO 2560-A- E 46xxxxxH5

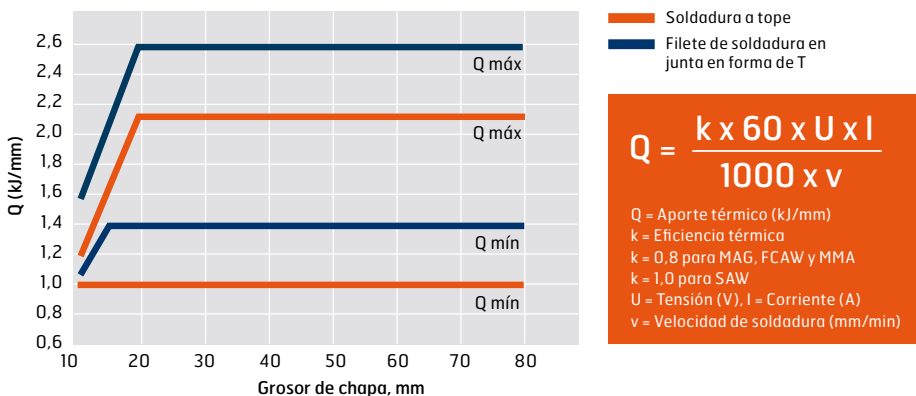
Nota: la letra «X» representa uno o varios caracteres.

SOLDADURA. TEMPERATURA DE TRABAJO RECOMENDADA, °C

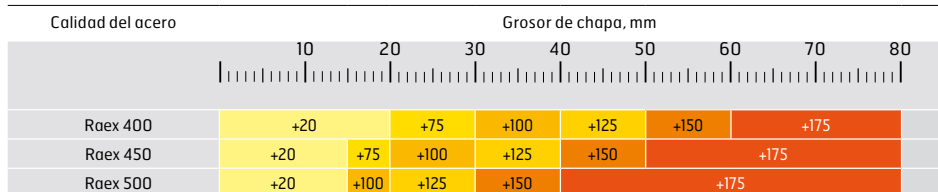


NOTA: No se puede usar una temperatura de trabajo superior a los 220 °C.

RECOMENDACIÓN DE APORTE TÉRMICO (Q), SOLDADURA POR ARCO



OXICORTE. TEMPERATURA DE TRABAJO RECOMENDADA, °C



NOTA: Se puede evitar el precalentamiento reduciendo la velocidad de corte y eligiendo boquillas apropiadas y el equipo de corte adecuado.

CONTACTO