

ANWENDUNGSGEBIETE

SWEBOR 500 ist unsere 500HB-Güte für Verschleißbleche aus Bandproduktion. Sie wird verwendet, wenn extrem hoher Widerstand gegen Verschleiß und hohe Festigkeit gefordert werden. Dank seiner hohen Streckgrenze und Härte kann SWEBOR 500 für Konstruktionen verwendet werden, in denen man Gewicht sparen will, jedoch die Festigkeit beibehalten werden soll oder in denen der Verschleißwiderstand stark erhöht werden muss.

Anwendungsbeispiele hierfür sind: Ladeflächen-Aufbauten für LKWs, Trichter für Schüttgut, Zerkleinerungsmaschinen, Zementmischer, landwirtschaftliche Maschinen, etc. Aufgrund der sehr guten Oberflächenbeschaffenheit sowie ausgezeichneten Ebenheitstoleranzen sind die SWEBOR 500-Tafeln hervorragend zur Weiterverarbeitung mit Laserschneidanlagen geeignet.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (TYPISCHE WERTE DER RICHTANALYSE)

| | | | | | | | |
|------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| SWEBOR 500 | C 0,27 | Si 0,30 | Mn 1,20 | P 0,020 | S 0,010 | Cr 0,30 | B 0,002 |
|------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN & KOHLENSTOFFÄQUIVALENT (TYPISCHE WERTE)

| | | | | | | |
|------------|--|--|-------------------------------------|--|---------------------------|-------------|
| SWEBOR 500 | STRECK- GRENZE Rp0.2 N/mm ² 1200 | BRUCH- GRENZE Rm N/mm ² 1600 | BRUCHVER- LÄNGERUNG A5 % 6 | SCHLAG- ZÄHIGKEIT KV -20°C J 20 | HÄRTE HBW ± 10% 500 | CEV 0,53 |
|------------|--|--|-------------------------------------|--|---------------------------|-------------|

$$CEV=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$$

BEARBEITUNG

SWEBOR 500 hat gute Eigenschaften beim freien Biegen, der spanenden Bearbeitung, beim Sägen und mechanischen Schneiden. Nähere Informationen hierüber schicken wir Ihnen gerne zu.

SCHWEISSEN

SWEBOR 500 hat dank seiner chemischen Zusammensetzung gute Schweiß Eigenschaften. Sollte die aggregierte Dicke bei zusammengesetzten Blechen 30mm überschreiten, wird ein Vorwärmen auf 100°C nötig. Die Tafeln müssen sauber und trocken sein. Gängige Schweißzusatzstoffe für vergütete Bleche sind Esab 48.00 und OK autrod 12.51. Wird eine hohe Festigkeit des Zusatzwerkstoffes benötigt, kann OK 75.75 oder OK autrod 13.10/13.12 verwendet werden. Wählen Sie stets einen Zusatzstoff mit niedrigem Wasserstoffgehalt.