

Domex Wear

Definition

Domex Wear är en stålplåt i Domex-serien som utmärker sig genom bra nötningsmotstånd, hög hållfasthet, bra bockbarhet, bra seghet och bra svetsbarhet.

Nötningsmotståndet hos Domex Wear närmar sig nötningsmotståndet hos seghärdsningsstål som har betydligt högre hårdhet.

Dimensioner

Domex Wear levereras i följande dimensioner.

Tjocklek (mm)	Bredd * (mm) max	Längd (mm)
3,0 - 4,5	1000 - 1300	1500 - 13000
5,0	1000 - 1400	1500 - 13000
5,5	1000 - 1500	1500 - 13000
6,0 - 6,4	1000 - 1600	1500 - 13000

* Begränsningar finns i tillgängliga bredder inom angivet breddintervall.

Kemisk sammansättning

(Typiska värden)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Al	Ti
%	%	%	%	% (max)	%	%	%	%
0,17	0,3	1,8	0,01	(0,01)	0,3	0,1	0,04	0,14

Mekaniska egenskaper

Sträckgräns R_{eH} N/mm ² Typiska värden	Brottgräns R_m N/mm ² Min	Typiska värden
790	850	950

Applikationer

I komponenter som utsätts för moderat abrasiv nötning på grund av hårda partiklar, t ex stenar, sand, malm, slam.

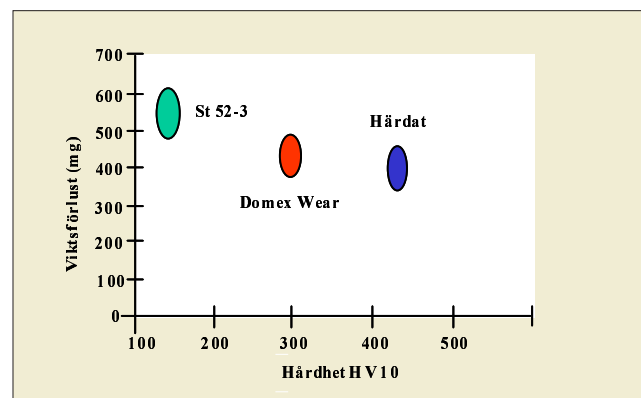
- Byggnadsindustri: cementblandare, spadar, etc.
- Transportindustri: lastbilsflak, dumpers, sopbilar, transportrör för slam.
- Jordbruk: plogverktyg, transportörer för säd.
- Gruvindustri: fläktar, transportskruvar.

Hårdhet

Förlängning A_5 % Typiska värden	Hårdhet H_B Typiska värden
15	285

Följande figur visar resultaten från jämförande nötningstest för Domex Wear och två andra varmvalsade stålsorter.

Nötningstesten gjordes i en ”Paddel-nötningsmaskin”.



Bockning

Minsta bockningsradie: 2 x tjockleken i alla riktningar.

Slagseghet

Minimum 34 J/cm² vid -20°C, längsprover.

Svetsning

Domex Wear kan svetsas med alla konventionella svetsmetoder. Mjuka tillsatsmaterial rekommenderas eftersom hårdheten i svetsen oftast blir tillräckligt hög med bibehållna goda nötningsegenskaper. För att minimera risken för hydrogensprickor bör elektroder som ger låga vätehalter i svetsgods användas.

Elektroder som ger en vätehalt på max 5 ml/100 g svetsgods rekommenderas. Detta är speciellt viktigt vid häftsvetsning eller då materialet kälvsavetsas till tjockare material. I tabellen på nästa sida visas lämpliga tillsatsmaterial.

Rekommenderade tillsatsmaterial

Manuell metallbågsvetsning (MMA)	Gasmallbågsvetsning Trådelektrod (MAG)	Gasmallbågsvetsning (MAG)
AWS: A5.1 E7X18	AWS: A5.18 ER 7XS-X	AWS: A5.20 E7XT-X

Uppgifterna i denna trycksak hänför sig till tiden för publicering och avser att ge en allmän vägledning vid användning av produkten. Den senaste versionen av denna trycksak är publicerad på vår hemsida. Reservation görs för ändringar till följd av löpande produktutveckling. Angivna uppgifter och data får inte uppfattas som garantier utan särskild skriftlig bekräftelse.



SSAB Tunnpåt AB
781 84 Borlänge
Tel: 0243-700 00
Fax: 0243-720 00
office@ssabtunnplat.com
ssabtunnplat.com
ssabdirekt.com

Danmark
SSAB Svensk Stål A/S
Brøndby
Tel +45 4320 5000
Fax +45 4320 5018, -5019
ssab.dk

Finland
OY SSAB Svenskt Stål AB
Helsingfors
Tel +358-9-686 6030
Fax + 358 9 693 2120
ssab.fi

Norge
SSAB Svensk Stål A/S
Vøyenenga
Tel +47 23 11 85 80
Fax + 47 67 15 35 90
ssab.no