

## ACERO RESISTENTE A LA ABRASIÓN

Soldadura:	Buena
Plegado:	Buena
Transformación:	Buena
Mecanización:	Buena



### ESPECIFICACIONES GENERALES\*

C ≤ 0,30. Si ≤ 0,80. Mn ≤ 1,70. P ≤ 0,025. S ≤ 0,015. Cr ≤ 1,50. Ni ≤ 1,00. Mo: 0,50. B ≤ 0,005. CEV.: 0,54/0,66. Rm: 1.600 N/mm<sup>2</sup>. ReH: 1.250 N/mm<sup>2</sup>. As: 8 %. Impacto Charpy: 30J a -40°C. Dureza Brinell: 450/540 Hb.

### CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES TÍPICAS

Raex® es una gama de aceros resistentes al desgaste, de alta tracción, elevada dureza y tenacidad frente al impacto. Permiten ampliar la vida útil de la maquinaria, disminuir el desgaste en componentes estructurales, disminuir pesos mejorando la eficiencia energética y disminuir el consumo de combustible.

Los aceros anti-desgaste Raex® tienen aplicación en diversos campos de la ingeniería mecánica como automoción, transporte, minería y movimientos de tierra:

- Remolques y contenedores
- Palas para excavadoras y máquinas de movimiento de tierras
- Piezas de desgaste en minería
- Hormigoneras, máquinas de procesamiento de maderas
- Plataformas y estructuras
- Tolvas, alimentadores
- Volquetes

### ESTADO DE SUMINISTRO

Los aceros Raex® se entregan en estado templado

#### Acabado superficial:

De conformidad con EN 10163-2 Clase B3.

Las piezas cortadas de bobina se entregan en acabado negro.

Las chapas de cuarto se pueden servir en acabado negro o granallado y pintado.

#### Tolerancias dimensionales:

Planitud de acuerdo con EN 10029 Clase N.

Dimensiones según EN 10051 para piezas cortadas de bobina.

Dimensiones según EN 10029 para chapas de cuarto

### SOLDADURA Y OXICORTE

La soldabilidad de los aceros Raex® está entre las mejores entre los aceros resistentes al desgaste.

Instrucciones sobre soldadura y corte por oxicoarte se indican en folleto específico.

### PERFORACIÓN Y CORTE

El Raex 500 puede taladrarse con brocas para aceros de alta dureza. La pieza a taladrar debe estar adecuadamente sujeta, con seguridad.

El corte mecánico presenta dificultades, debe realizarse con precauciones debido a la dureza de este acero, y sólo hasta espesores < 10 mm.

Las cuchillas de corte deben ser de durezas superiores a 57 HRC.

### CURVADO

Para realizar el curvado deben tomarse precauciones de seguridad debido al riesgo de proyección de fragmentos en caso de superar los límites mínimos.

- Siempre posible curvados < 90°
- Para espesores ≤ 20 mm, Radio de curvatura / Espesor (R/t): transversal = 5, longitudinal = 6
- Para espesores superiores a 20 mm, consultar al fabricante

### TRANSFORMACIÓN (deformación en frío)

No resulta adecuado para conformación en caliente o en estructuras que precisen eliminación de tensiones.

Las características en dureza bajan para un calentamiento mayor a 200°C. El tratamiento a temperaturas superiores disminuye las propiedades de resistencia a la abrasión, dureza y resistencia.

### Programa de existencias

- Amplia gama de espesores y formatos:
- Piezas de bobina desde 3 hasta 6 mm, con anchos típicos de 1.000 y 1.500 mm, longitudes hasta 12.000 mm según espesor.
- Chapas de cuarto desde 6 hasta 80 mm, con anchos típicos de 2.000 y 2.500 mm, longitudes hasta 12.000 mm según espesor.
- Consulte nuestras existencias de almacén para cada suministro así como los plazos de entrega para formatos no disponibles en: [comercial@acerosurssa.es](mailto:comercial@acerosurssa.es)
- También servimos partes de chapa, cortadas a longitudes múltiples de 1.000 mm, manteniendo la anchura.
- Oxicoarte de piezas a medida a partir de 6-8 mm de espesor.

\* Las especificaciones generales son orientativas. Para cada suministro se ofrece certificado con los datos garantizados para la partida entregada.