

CHRONIT T1-450 / CHRONIT T1-500

PLANCHAS ANTIDESGASTE

WN: 1.8721

- » Elementos de aleación: C – Si – Mn – Mo – Ni – Cr – V – Nb – B
 - » Los porcentajes de estos elementos de aleación varían según el espesor y la dureza de las planchas
- » Formato de suministro: Planchas espesores desde 1/8" a 4"
- » Tolerancias de espesor: Según EN 10029 clase A

APLICACIONES: Para elementos para el movimiento de tierra, arena, piedra, minerales y todo tipo de materiales abrasivos. Tolvas de volquetes, cucharas de máquinas cargadoras, fajas transportadoras, chutes, tornamesa de tracto camiones, etc. (ver gráfica de aplicaciones de la página 52).

Para blindajes de seguridad contra balas de armas de mano comerciales. Elementos de máquinas trituradoras, chancadoras y prensas de chatarra. Bases para matrices de alto rendimiento. También, en todo tipo de estructuras soldadas que requieran alta resistencia y buena tenacidad a bajas temperaturas.

Propiedades mecánicas	Dureza de suministro HB	Resistencia a la tracción N/mm ²	Límite de fluencia N/mm ²	Elongación (mínimo) %	Resistencia al impacto (longitudinal) J
CHRONIT T1-450	420 - 480	1316	1136	10	25 (-40°C)
CHRONIT T1-500	450 - 530	1650	1300	8	25 (-20°C)

- » **Corte oxiacetilénico:** Para espesores menores a 25 mm precalentar a 60°C y para mayores a 25 mm, a 150°C. Posibles deformaciones y endurecimiento de los bordes cortados.
- » **Corte por chorro de agua:** Libre de deformaciones, corte limpio, preciso y sin cambios en las propiedades mecánicas.
- » **Soldadura** con procedimientos bajos en hidrógeno, electrodos completamente secos, la plancha debe estar seca y libre de aceites o grasas.
- » **Precalentar** a 150-250°C y remover la escoria entre cada pase (martillado).
- » Aporte recomendado: **Böhler UTP 6020, Böhler UTP 76, diamondspark Ni1 RC (C1), diamondspark Ni1 RC, diamondspark Ni2 RC, alambre tubular Böhler alform 700 L-MC.**

CONFORMADO:

- » Radio de doblado mínimo: Espesor x 4 (transversal)
- » Luz entre dados mínima: Espesor x 10 (transversal)
- » Radio de doblado mínimo: Espesor x 5 (longitudinal)
- » Luz entre dados mínima: Espesor x 5 (transversal)

Los valores son válidos para ángulos de doblado de 90° y tiempo de deformación mayor a 2 segundos. Se recomienda esmerilar los filos cortados (con llama o con cizalla) para evitar rajaduras.

Nota: La información brindada en la presente hoja técnica es de carácter referencial. Para información más detallada, por favor, solicitar asesoría técnica.