

Armox 370T klass 1

Allmän produktbeskrivning

Valsat homogent pansarstål för fordon.

Armox[®] 370T klass 1 är ett valsat homogent pansarstål (RHA) som kombinerar högt penetrationsmotstånd med utmärkt seghet.

Fördelar med Armox 370T klass 1, bland annat:

- Marknadsledande stålskydd
- Överlägsna verkstadsegenskaper
- Optimerade lösningar
- Expertis på ballistiskt skydd från SSAB

Armox 370T klass 1 är inte avsett för vidare värmebehandling.

Dimensionsintervall

Armox 370T klass 1 finns i tjocklekar mellan 3,0 och 100,0 mm. Andra dimensioner efter överenskommelse med SSAB.

Mekaniska egenskaper

Plåttjocklek (mm)	Hårdhet (HBW)	Charpy-V -40°C ¹⁾ 10x10 mm provstav ²⁾ Min.	Sträckgräns R _{p0.2} (min MPa)	Brottgräns R _m (MPa)	Förlängning A ₅ (min %)	Förlängning A ₅₀ (min %)
3.0- 3.9	380- 430	20 J/-40°C	1000	1150- 1350	8	8
4.0- 5.9	380- 430	20 J/-40°C	1000	1150- 1350	10	10
6.0- 19.9	380- 430	20 J/-40°C	1000	1150- 1350	10	12
20.0- 39.9	340- 390	40 J/-40°C	900	1050- 1250	11	13
40.0- 59.9	300- 350	40 J/-40°C	850	950- 1150	12	14
60.0- 100.0	300- 350	40 J/-40°C	-	-	-	-

¹⁾ Genomsnitt av tre prov. Tvärsriktning till valsningsriktning. Enstaka värde minst 70 % av specificerat genomsnitt.

²⁾ För plåttjocklekar under 12 mm används Charpy V-provstavar med reducerad storlek. Det specificerade minsta värdet är då proportionellt till provstavens tvärsnitt.

Mekanisk provning

Brinell hårdhetsprov enligt EN ISO 6506-1 på varje värmebehandlingsindivid.

Charpy slagprov enligt EN ISO 148 på varje smälta och tjocklekar från 6 mm.

Dragprov enligt EN ISO 6892 på varje smälta och tjocklekar under 60 mm.

Ultraljudsprovning

Enligt EN ISO 10 160 klass E₃ S₃ för tjocklekar upp till 80 mm och E₁ S₂ för > 80 mm.

Kemisk sammansättning (charge analys)

C ^{*)} (max %)	Si ^{*)} (max %)	Mn ^{*)} (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr ^{*)} (max %)	Ni ^{*)} (max %)	Mo ^{*)} (max %)	B ^{*)} (max %)
0.32	0.4	1.2	0.010	0.003	1.0	1.8	0.7	0.005

Stålet är finkornsbehandat. ^{*)} Avsiktligt tillsatta legeringselement.

Toleranser

Det finns mer information i SSAB:s broschyr 41-General product information Strenx, Hardox, Armox and Toolox-UK eller på www.ssab.com.

Tjocklek

Grovplåt	
Plåttjocklek (mm)	Toleranser (mm)
3.0- 12.9	- 0.0 / + 0.8
13.0- 19.9	- 0.0 / + 1.0
20.0- 39.9	- 0.0 / + 1.2
40.0- 59.9	- 0.0 / + 1.6
60.0- 79.9	- 0.0 / + 2.0
80.0- 100	- 0.0 / +2.4

Längd och bredd

Enligt SSABs dimensionsprogram.

- Toleranserna överensstämmer med EN 10029 eller med SSABs standard enligt överenskommelse.
- Dimensionstoleranser för plåt med råkant enligt särskild överenskommelse.

Form

Toleranser enligt EN 10029.

Planhet

Toleranser enligt SSABs planhetstoleranser som är restriktivare än EN 10029 klass N (stål typ L).

Ytegenskaper

Enligt EN 10163-2 klass B subclass 3.

Leveransvillkor

SSABs broschyr 41-General product information Strenx, Hardox, Armox and Toolox-UK eller på www.ssab.com.

Tillverkning och andra rekommendationer

Svetsning, bockning och maskinbearbetning

För information om svetsning och tillverkning, se SSABs broschyrer på www.armoxplate.com eller konsultera Tech Support, techsupport@ssab.com.

Armox 370T klass 1 är inte avsett för vidare värmebehandling. Om Armox 370T klass 1 värms upp över 390 °C efter leverans från SSAB ges inga garantier för stålets egenskaper.

Nitrering eller beläggning av ytan kan utföras om temperaturen är under 390 °C.

Det är viktigt att vidta lämpliga säkerhetsåtgärder vid svetsning, skärning, slipning eller annat arbete med produkten. Slipning, speciellt av primärbelagd plåt, kan producera damm med hög partikelhalt.

Kontakt information

www.ssab.com/contact