

ACIERS ANTI-ABRASION

RAEX® AR 400, RAEX® AR 450 ET RAEX® AR 500

QUALITÉ FIABLE

Production optimale.
Rentabilité.
Performance garantie pour toutes les applications soumises à l'abrasion.

DISPONIBILITÉ

Bonne disponibilité.
Délais de livraison courts.
Moins de stocks/en-cours donc moins de dépenses.

GAMME COMPLÈTE DE PRODUITS

Une seule source pour toutes vos exigences de résistance à l'abrasion.
Un produit optimal, quels que soient vos besoins.

SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Lors du travail des aciers anti-abrasion, il convient de respecter strictement les consignes de sécurité.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Produit	Épaisseur disponible (mm)	Dureté (HBW)	Limite d'élasticité type (MPa)	Résistance à la traction type (MPa)	Allongement type (%)	Résilience type à -40 °C, J
Raex® AR 400	2-80	360-440	1100	1250	10	30
Raex® AR 450	2,5-80	420-500	1200	1450	9	30
Raex® AR 500	3-80	470-540	1300	1600	8	30

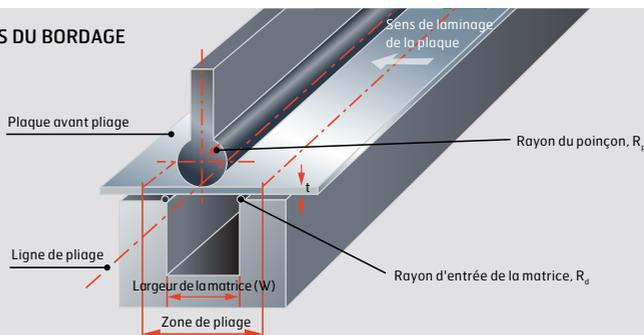
PLIAGE. RAYON MINIMUM DE PLIAGE R, ANGLE DE PLIAGE ≤90°, ÉPAISSEUR t ≤20 mm

Nuance Raex	Forme du produit	R/t minimum en travers	R/t minimum en long	Largeur d'ouverture de la matrice W/t minimum
Raex® AR 400	Tôle	3	4	12
	Plaque	3	4	14
Raex® AR 450	Tôle	3	4	12
	Plaque	4	5	14
Raex® AR 500	Tôle	3,5	4	14
	Plaque	5	6	14

ESTIMATION DE LA FORCE DE FLEXION LORS DU BORDAGE

$$P = \frac{b \cdot t^2 \cdot R_m}{(W - R_d - R_p)} \cdot 9800$$

P = Force de flexion, tonnes métriques
t = Épaisseur de plaque, mm
W = Largeur de la matrice, mm
b = Longueur de pliage, mm
R_m = Résistance à la traction, MPa
R_d = Rayon d'entrée de la matrice, mm
R_p = Rayon du poinçon, mm



CONSOUMMABLES FERRITIQUES (Re-500 MPa) SOUS-CORRESPONDANTS, HD≤5 ml/100 g

Méthode de soudage	Classification AWS	Classification EN
MAG, fil plein	AWS A5,18 ER70X-X AWS A5,28 ER70X-X	EN ISO 14341-A- G 38xxxxxx EN ISO 14341-A- G 42xxxxxx
MAG, fil fourré à poudre métallique	AWS A5,18 E7XC-X AWS A5,28 E8XC-X	EN ISO 17632-A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632-A- T 46xxxxH5
MAG, fil fourré à flux	AWS A5,29 E7XT-X AWS A5,29 E8XT-X AWS A5,20 E7XT-X	EN ISO 17632 -A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632 -A- T 46xxxxH5
MMA, électrode enrobée	AWS A5,5 E70X AWS A5,5 E80X AWS A5,1 E70X	EN ISO 2560-A- E 42xxxxxH5 EN ISO 2560-A- E 46xxxxxH5

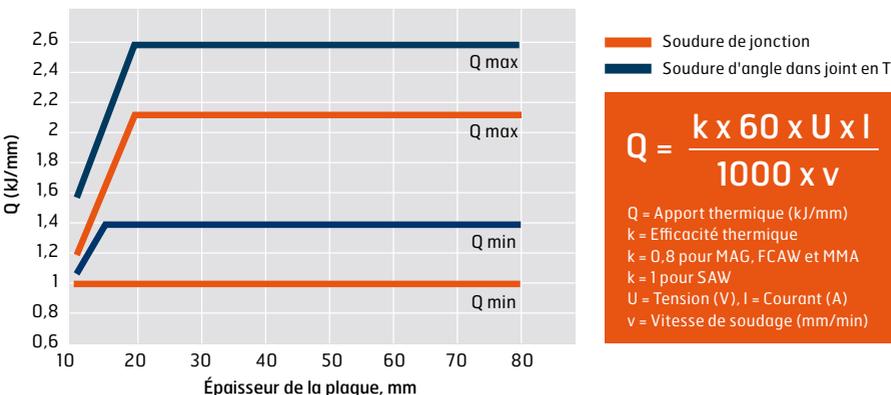
Remarque : la lettre « X » remplace un ou plusieurs caractères

SOUDAGE. TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE, °C

Nuance d'acier	Épaisseur de la plaque, mm						
	10	20	30	40	50	60	70 80
Raex® AR 400	+20		+75	+100	+125	+150	+175
Raex® AR 450	+20	+75	+100	+125	+150	+175 +200	
Raex® AR 500	+20	+100	+125	+150	+175		+200

REMARQUE: Il n'est pas possible d'utiliser une température de fonctionnement ou entre les passes supérieure à +220 °C.

RECOMMANDATION CONCERNANT L'APPORT THERMIQUE (Q), SOUDAGE À L'ARC



OXYCOUPAGE. TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE, °C

Nuance d'acier	Épaisseur de la plaque, mm						
	10	20	30	40	50	60	70 80
Raex® AR 400	+20		+75	+100	+125	+150	+175
Raex® AR 450	+20	+75	+100	+125	+150	+175	
Raex® AR 500	+20	+100	+125	+150	+175		

REMARQUE: Il est possible d'éviter le préchauffage en réduisant la vitesse de découpe et en choisissant des buses et autres équipements de découpe adaptés.

CONTACT