

## ANWENDUNGSGEBIETE

SWEBOR 450 ist unsere 450HB-Güte für Verschleißbleche aus Bandproduktion. Sie stellt einen echten Kompromiss zwischen sehr hohem Verschleißwiderstand, hoher Festigkeit und guter Verarbeitbarkeit dar. Dank seiner hohen Streckgrenze und Härte kann SWEBOR 450 für Konstruktionen verwendet werden, in denen man Gewicht sparen will, jedoch die Festigkeit beibehalten werden soll oder in denen der Verschleißwiderstand erhöht werden muss.

Anwendungsbeispiele hierfür sind: Ladeflächen-Aufbauten für LKWs, Trichter für Schüttgut, Zerkleinerungsmaschinen, Zementmischer, landwirtschaftliche Maschinen, etc. Aufgrund der sehr guten Oberflächenbeschaffenheit sowie ausgezeichneten Ebenheitstoleranzen sind die SWEBOR 450-Tafeln hervorragend zur Weiterverarbeitung mit Laserschneidanlagen geeignet.

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (TYPISCHE WERTE DER RICHTANALYSE)

SWEBOR 450	C 0,24	Si 0,25	Mn 1,00	P 0,020	S 0,010	Cr 0,20	B 0,002
------------	-----------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN & KOHLENSTOFFÄQUIVALENT (TYPISCHE WERTE)

SWEBOR 450	DICKE (mm) 2,5 - 12	STRECK- GRENZE Rp0.2 N/mm <sup>2</sup> 1200	BRUCH- GRENZE Rm N/mm <sup>2</sup> 1500	BRUCHVER- LÄNGERUNG A5 % 8	SCHLAG- ZÄHIGKEIT KV -20°C J 20	HÄRTE HBW ± 10% 450	CEV 0,45
------------	------------------------	--	--	-------------------------------------	--	---------------------------	-------------

CEV=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15

## BEARBEITUNG

SWEBOR 450 hat gute Eigenschaften beim freien Biegen, der spanenden Bearbeitung, beim Sägen und mechanischen Schneiden. Nähere Informationen hierüber schicken wir Ihnen gerne zu.

## SCHWEISSEN

SWEBOR 450 hat dank seiner chemischen Zusammensetzung sehr gute Schweiß Eigenschaften. Sollte die aggregierte Dicke der zusammengesetzten Blechen 30mm überschreiten, wird ein Vorwärmen auf 100°C nötig. Die Tafeln müssen sauber und trocken sein. Gängige Schweißzusatzstoffe für vergütete Bleche sind Esab 48.00 und OK autrod 12.51. Wird eine hohe Festigkeit des Zusatzwerkstoffes benötigt, kann OK 75.75 oder OK autrod 13.10/13.12 verwendet werden. Wählen Sie stets einen Zusatzstoff mit niedrigem Wasserstoffgehalt.