

---

## **CREUSABRO**® **8000**®

---

— Hochverschleißfestes Sonderstahlblech mit der besten Standzeiterwartung unter den Grobblechen und einer guten Verarbeitbarkeit.

---

### Chemische Zusammensetzung

C	Mn	Ni	Cr	Mo	S	P
≤ 0,28	≤ 1,60	~ 0,40	≤ 1,60	≥ 0,20	< 0,005	< 0,015

---

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Streckgrenze Re (N/mm <sup>2</sup> )	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagzähigkeit KCV längs (J/cm <sup>2</sup> ) von -20 °C
1630	1250	12	≥ 40

---

### Standzeiterwartung

- Bis zu 8 mal besser als die eines St 52-3.
- Bis zu 2 mal besser als die des **CREUSABRO**® **4800**®.
- Bis zu 50 % besser als die der 500 HB Stähle.

---

### Allgemeine Beschreibung

Das Konzept **CREUSABRO**® steht für eine ausgezeichnete Oberflächenaufhärtung unter Verschleißbeanspruchung bei gleichzeitig guter Bearbeitbarkeit im Anlieferungszustand. Es wurde bereits bei **CREUSABRO**® **4800**® angewandt und für **CREUSABRO**® **8000**® noch verbessert. Zusätzlich profitiert diese Güte von einem weiteren metallurgischen Prozess: Dem Trip Effekt: induzierte Transformation durch Plastizität. Diese Eigenschaften sind homogen durch die gesamte Blechdicke.

---

## Anwendungsbeispiele

— **CREUSABRO® 8000®** findet seine Anwendung in allen Bereichen extrem starker Verschleißbeanspruchung:

— **Steine und Erden, Tiefbau**

Prallbrecher, Backenbrecher, Kettenkränze

— **Kohle- und Erzbergwerke**

Abbau- und Transporteinrichtungen, div. Panzerungen, Teile für Kettenförderer

— **Zementwerke, Mühlen, Sichter**

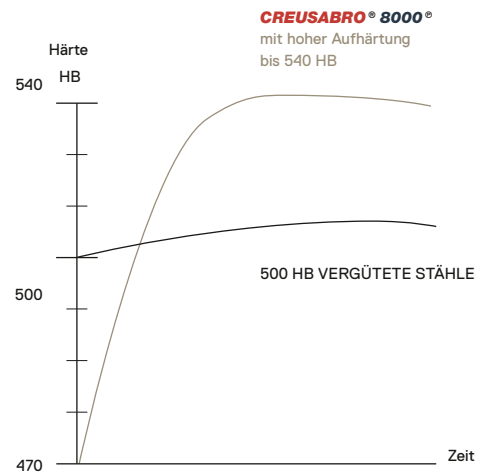
Panzerung von Kübeln, Trichtern etc., Mühlenauskleidungen, Rotorblätter, Leitbleche,

— **Eisenhüttenwesen, Schrottaufbereitung, Landwirtschaftsmaschinen, Kokereien**

Löschwagenauskleidungen, Ascheroste

— **Recycling**

Schrott-, Metall-, Holz-, Papier-, Pappe-, Glas-, Kunststoff-, Baustoff-, Kompost- und Altreifen-Recycling. Schredderwerkzeuge und -auskleidungen, Brecherauskleidungen, Abscheider, Siebe, Schneckenwendeln



---

## Lagervorrat

— **CREUSABRO® 8000®** erhalten Sie in Standardformaten ab Lager:

1500 × 6000 mm, 2000 × 6000 mm, 2500 × 8000 mm,  
in Dicken von 4 - 60 mm. Unser Anarbeitungszentrum kann Ihre

Format-Sonderwünsche erfüllen bzw. Bleche nach Ihrer Zeichnung zuschneiden. Zusätzlich bieten wir Ihnen die Möglichkeit, Ihre Bleche nach Zeichnung mechanisch zu bearbeiten. Auch komplette Baugruppen gehören zu unserem Lieferprogramm.

---

## Bearbeitungshinweise

— **CREUSABRO® 8000®** lässt sich trotz hoher mechanischer Eigenschaften mit den üblichen Mitteln und Werkzeugen verarbeiten.

— **Trennen:**

Möglich mittels konventioneller thermischer Verfahren: Brenn-, Plasma-, Laserschneiden. Bei stärkeren Blechdicken empfiehlt sich ein Vorwärmen. Die modernen Brennverfahren – Plasma, Laser – bieten wesentliche Vorteile in Bezug auf Schnittgeschwindigkeit/Präzision/Sauberkeit der Schnitte sowie eine Reduzierung der Wärmeeinflusszone.

— **Wärmebehandlung**

**CREUSABRO® 8000®** muss bei größeren Stärken vor der thermischen Behandlung (z. B. Schneiden, Schweißen,...) einer Wärmebehandlung (Vor- bzw. Nachwärmen) unterzogen werden.

---

## Mechanische Bearbeitung

— Möglich mittels konventioneller Methoden auf robusten Werkzeugmaschinen.

### — Bohren:

Mit Werkzeugen aus kobaltlegiertem Schnellstahl Typ HSSCO, konischem Zapfen, langem Drall und kurzer Schneidlänge; Schmieren mit löslichen Ölen aufgelöst bei 20 %. Für tiefe Bohrungen oder große Serien empfehlen wir Werkzeuge mit Köpfen aus Wolfram-Carbid (oder aus Hartmetall). Qualität des Carbids K 10 oder K 20 gemäß ISO-Norm. Mit diesem Werkzeug sind die Carbidköpfe aus Ti/N sehr gut geeignet.

### — Fräsen:

Mit Fräsworkzeugen aus Typ HSSCO. Um eine höhere Produktivität zu erzielen, werden hartmetallbestückte Werkzeuge empfohlen: Qualität Carbid P 25 (Fugen) oder K 10 oder K 20 (Oberflächenbehandlung).

### — Umformen:

Trotz seiner hohen mechanischen Eigenschaften (Festigkeitswerte und Dehngrenze) eignet sich der **CREUSABRO® 8000®** aufgrund seiner sorgfältigen Erschmelzungsart gut zum Kaltbiegen und Kaltwalzen. Eine Warmumformung muss bei größeren Dicken durchgeführt werden.

### — Kaltumformen:

- Kaltbiegen: Innenradius  $R_i \geq 6 t$   
Matrizenöffnung –  $l \geq 16 t$
- Kaltwalzen: Innendurchmesser  $\geq 40 t$

### — Allgemeine Ratschläge für das Kaltumformen:

- Einrichten einer Abkant- oder Rollenpresse mit der erforderlichen Leistung (Blechteperatur  $> 10 \text{ }^\circ\text{C}$ );
- Entfernen schädlicher Fehler in der Biegezone (z.B. Walzriefen, Walzschuppen);
- Entgraten und Überschleifen der Kanten;
- Biegen in mehreren Etappen mit Haltezeiten zur Erleichterung des Fließens.

### — Temperaturbeständigkeit:

Die chemische Zusammensetzung des **CREUSABRO® 8000®**, insbesondere die Cr- und Mo-Zusätze verleihen ihm eine bessere Temperaturbeständigkeit gegenüber wasservergüteten Stählen. **CREUSABRO® 8000®** ist sehr temperaturbeständig. Bei bis zu  $500 \text{ }^\circ\text{C}$  entsteht im Einsatz kein größerer Härteverlust. Diese Temperaturbeständigkeit ist auch für die Warmverformbarkeit verantwortlich.

---

## Allgemeine Anmerkung

— Für weitere Informationen steht Ihnen unser Technischer Verkauf gerne zur Verfügung.

---

## Kontakt

A. Gewerbepark B17/1/Objekt 1  
2524 Teesdorf  
T. +43 2253 90313-0  
F. +43 2253 90313-600  
E. fleischmann@stappert.biz  
W. austria.abraservice.com