

ROC 400

Chemische Zusammensetzung

C	Si	Mn	P	S
≤ 0,18	≤ 0,50	≤ 1,80	≤ 0,025	≤ 0,025

Damit die Härte durch die gesamte Dicke des Bleches gewährleistet wird, kann von Fall zu Fall, je nach Dicke des Bleches, die Zulegierung folgender Elemente notwendig werden:

Mo	Ni	Cr	V	Nb	B
≤ 0,30	≤ 0,80	≤ 1,00	≤ 0,08	≤ 0,05	≤ 0,005

Mechanische Eigenschaften

Streckgrenze Re (N / mm ²)	Zugfestigkeit Rm (N / mm ²)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V längs (J / cm ²)	ISO-V längs Verformbarkeit
1100	1350	12 % Flachzugprobe 14 % Rundzugprobe	ca. 50 J / cm ² bei einer Temp. von -20 °C, 30 J / cm ² bei -40 °C	Biegewinkel 180° Querprobe Biegeradius: ≥ 4 × Probendicke

Allgemeine Beschreibung

— **ROC 400** ist ein wasservergüteter, verschleißfester Stahl, mit einer durchschnittlichen Härte von 400 HB. Trotz der hohen Härte lässt er sich bearbeiten und dank seines niedrigen Kohlenstoffgehaltes auch gut schweißen. Seine Standzeiterwartung ist ca. 3 mal so hoch wie die eines St 52-3.

Lieferzustand

— In Wasser vergütet durch gesteuerte Abkühlung.

Lagervorrat

— **ROC 400** erhalten Sie in folgenden Standardabmessungen ab Lager:

1500 × 6000 mm, 2000 × 6000 mm, 2500 × 8000 mm,
in Dicken von 3 - 100 mm. Unsere Fertigung kann Ihre Format-Sonderwünsche erfüllen bzw. Bleche nach Ihrer Zeichnung zuschneiden und weiterbearbeiten.

Bearbeitungshinweise

— **Scheren:**

ROC 400 kann bis zu einer Dicke von 12 mm geschert werden.

— **Schneiden:**

Für das Brennschneiden gelten im allgemeinen die gleichen Vorwärmtemperaturen wie für das Schweißen.

— **Schweißen:**

ROC 400 ist unter Einhaltung der üblichen Richtlinien für 400 HB Werkstoffe gut schweißbar.

Mechanische Bearbeitung

— **Bohren:**

Bohren ist möglich, z.B. empfiehlt sich die Nutzung von HSSCO kobaltlegierten Schnellarbeitsstahl-Bohrern.

— **Fräsen:**

Für das Fräsen sollten auf jeden Fall Hartmetall-Wechselplättchen eingesetzt werden.

— **Umformen:**

Trotz seiner Härte ist ROC 400 kalt verformbar. Sowohl beim Abkanten wie beim Walzen sollten die Blechenden vorher sorgfältig entgratet und gebrochen werden.

— **Warmumformen:**

Ohne wesentliche Härteverluste bis 200 °C (kurzzeitig bis 250 °C).

Allgemeine Anmerkung

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

Kontakt

A. Ronsdorfer Str. 24

DE - 40233 Düsseldorf

T. +49 211 99550-0

F. +49 211 99550-200

E. a.deutschland@abraservice.com

W. www.abraservice.com/deutschland

Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2008 / DIN EN ISO 3834-3