

## ACEROS RESISTENTES A LA ABRASIÓN RAEX® AR 400, RAEX® AR 450 AND RAEX® AR 500

### CALIDAD FIABLE

Producción sin complicaciones.  
Eficiencia de costes.  
Excelente comportamiento en las aplicaciones de desgaste habituales.

### DISPONIBILIDAD

Buena disponibilidad.  
Producción más rápida.  
Menos capital invertido en inventario y productos semiacabados.

### GAMA COMPLETA DE PRODUCTOS

Una misma fuente para todas las demandas de desgaste.  
Producto óptimo para las diferentes necesidades abrasivas.

### SEGURIDAD EN EL TRABAJO

Se deben cumplir, minuciosamente, las instrucciones de seguridad al trabajar en talleres con aceros resistentes al desgaste.

### PROPIEDADES MECÁNICAS

| Producto     | Grosor disponible (mm) | Dureza HBW | Límite de elasticidad típico MPa | Tensión de rotura típica MPa | Elongación típica % | Resistencia al impacto típica a -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  |

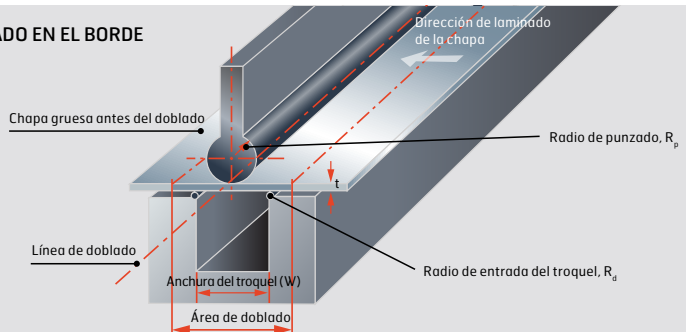
### RADIO MÍNIMO DE DOBLADO R, ÁNGULO DE DOBLADO ≤90°, GROSOR t ≤20 mm

| Calidad Raex | Forma del producto | Mínimo R/t transversal | Mínimo R/t longitudinal | Anchura abertura del troquel Mínimo W/t |
|--------------|--------------------|------------------------|-------------------------|---|
| Raex® AR 400 | Lámina             | 3                      | 4                       | 12                                      |
|              | Chapa gruesa       | 3                      | 4                       | 14                                      |
| Raex® AR 450 | Lámina             | 3                      | 4                       | 12                                      |
|              | Chapa gruesa       | 4                      | 5                       | 14                                      |
| Raex® AR 500 | Lámina             | 3,5                    | 4                       | 14                                      |
|              | Chapa              | 5                      | 6                       | 14                                      |

### ESTIMACIÓN DE LA FUERZA DE PLEGADO EN EL BORDE

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

P = Fuerza de doblado, toneladas  
t = Grosor de la chapa, mm  
W = Anchura del troquel, mm  
b = Longitud de doblado, mm  
R<sub>m</sub> = Carga de rotura, MPa  
R<sub>d</sub> = Radio de entrada del troquel, mm  
R<sub>p</sub> = Radio de punzado, mm

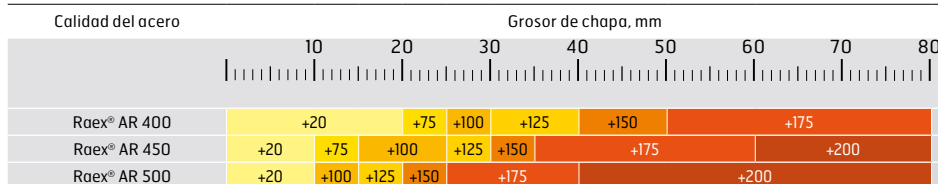


## CONSUMIBLES FERRÍTICOS BLANDOS (Re-500 MPa), HD≤5 ml/100 g

| Método de soldadura                       | Clasificación de AWS                                     | Clasificación EN   |
|---|--|--|
| Electrodo sólido MAG                      | AWS A5.18 ER70X-X<br>AWS A5.28 ER80X-X                   | EN ISO 14341-A- G 38xxxxxx<br>EN ISO 14341-A- G 42xxxxxx   |
| Electrodo relleno de metal MAG            | AWS A5.18 E7XC-X<br>AWS A5.28 E8XC-X                     | EN ISO 17632-A- T 42xxxxH5<br>EN ISO 17632-A- T 46xxxxH5   |
| Electrodo tubular relleno de fundente MAG | AWS A5.29 E7XT-X<br>AWS A5.29 E8XT-X<br>AWS A5.20 E7XT-X | EN ISO 17632 -A- T 42xxxxH5<br>EN ISO 17632 -A- T 46xxxxH5 |
| Electrodo revestido MMA                   | AWS: A5.5 E70X<br>AWS: A5.5 E80X<br>AWS: A5.1 E70X       | EN ISO 2560-A- E 42xxxxxH5<br>EN ISO 2560-A- E 46xxxxxH5   |

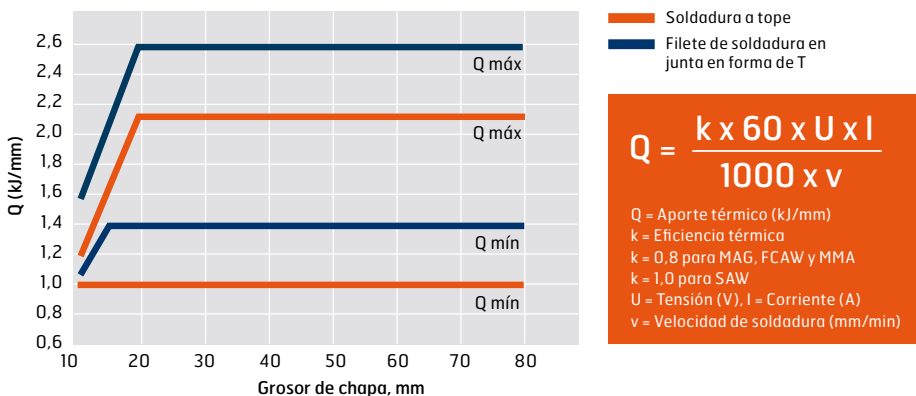
Nota: la letra «X» representa uno o varios caracteres.

## SOLDADURA. TEMPERATURA DE TRABAJO RECOMENDADA, °C

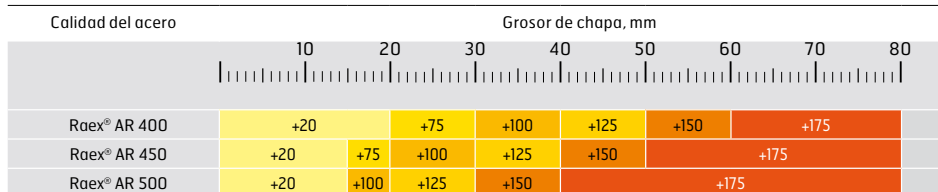


NOTA: No se puede usar una temperatura de trabajo superior a los 220 °C.

## RECOMENDACIÓN DE APORTE TÉRMICO (Q), SOLDADURA POR ARCO



## OXICORTE. TEMPERATURA DE TRABAJO RECOMENDADA, °C



NOTA: Se puede evitar el precalentamiento reduciendo la velocidad de corte y eligiendo boquillas apropiadas y el equipo de corte adecuado.

## CONTACTO