

## RAEX® AR 400, RAEX® AR 450 OCH RAEX® AR 500 SLITSTÅL

### PÅLITLIG KVALITET

Problemfri tillverkning.  
Kostnadseffektivitet.  
Goda prestanda i alla typiska  
slittillämpningar.

### TILLGÄNGLIGHET

God tillgänglighet.  
Korta leveranstider.  
Mindre kapital i arbete/lager.

### KOMPLETT PRODUKT- SORTIMENT

En leverantör för alla  
behov av slitstål.  
Den optimala produkten  
för olika slitagebehov.

### SÄKERHET PÅ JOBBET

Följ alltid säkerhetsanvisningarna i detalj vid all verkstadsbearbetning av slitstarka stål.

### MEKANISKA EGENSKAPER

Produkt	Tillgänglig tjocklek (mm)	Hårdhet (HBW)	Typisk sträckgräns (MPa)	Typisk brottgräns (MPa)	Typisk förlängning %	Typisk slaghållfasthet vid -40 °C, J
Raex® AR 400	2–80	360–440	1100	1250	10	30
Raex® AR 450	2–80	420–500	1200	1450	9	30
Raex® AR 500	2,5–80	470–540	1300	1600	8	30

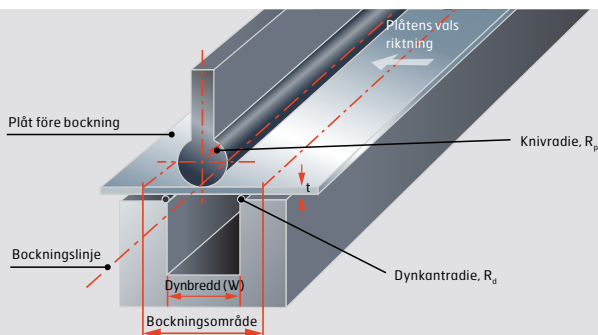
### BOCKNING. MINSTA BOCKNINGSRADIE R, BOCKNINGSVINKEL ≤ 90°, TJOCKLEK t ≤ 20 mm

Raex-stålsort	Produkttyp	Minsta R/t tvärgående	Minsta R/t längsgående	Dynbredd Minsta W/t
Raex® AR 400	Tunnplåt	3	4	12
	Grovplåt	3	4	14
Raex® AR 450	Tunnplåt	3	4	12
	Grovplåt	4	5	14
Raex® AR 500	Tunnplåt	3,5	4	14
	Grovplåt	5	6	14

### UPPSKATTNING AV BOCKNINGSKRAFT

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

P = Bockningskraft, ton  
t = Plåttjocklek, mm  
W = Dynbredd, mm  
b = Bockningslängd, mm  
R<sub>m</sub> = Brottgräns, MPa  
R<sub>d</sub> = Dynkanradie, mm  
R<sub>p</sub> = Knivradie, mm



## UNDERMATCHANDE (Re~500 MPa) FERRISTISKA MATERIAL, HD ≤ 5 ml/100 g

Svetsmetod	AWS-klassificering	EN-klassificering
MAG, solidtråd	AWS A5.18 ER70X-X AWS A5.28 ER80X-X	EN ISO 14341-A- G 38xxxxxx EN ISO 14341-A- G 42xxxxxx
MAG, metallpulverfylld tråd	AWS A5.18 E7XC-X AWS A5.28 E8XC-X	EN ISO 17632-A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632-A- T 46xxxxH5
MAG, fluxfylld tråd	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, stavelektrod	AWS A5.5 E70X AWS A5.5 E80X AWS A5.1 E70X	EN ISO 2560-A- E 42xxxxxH5 EN ISO 2560-A- E 46xxxxxH5

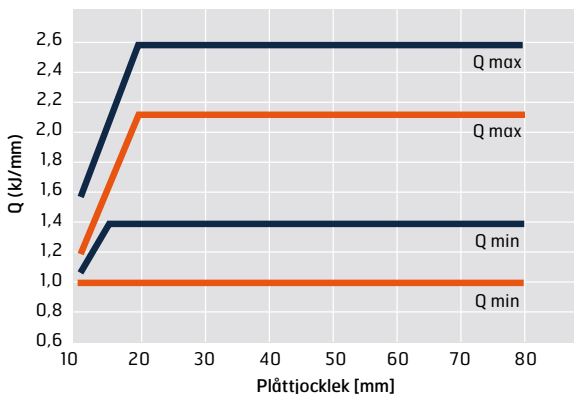
Obs! Bokstaven "X" står för ett eller flera tecken.

### SVETSNING. REKOMMENDERAD ARBETSTEMPERATUR, °C

Stålsort	Plättjocklek, 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				

OBS: Arbetstemperaturer och mellansträngstemperaturer över +220 °C får inte användas.

### STRÄCKENERGI (Q) REKOMMENDATION, BÅGSVETSNING



Stumsvets  
Kälsvets i T-fog

$$Q = \frac{k \times 60 \times U \times I}{1000 \times v}$$

Q = Sträckenergi (kJ/mm)  
k = Termisk verkningsgrad  
k = 0,8 för MAG, FCAW och MMA  
k = 1,0 för SAW  
U = Spänning (V), I = Ström (A)  
v = Svets hastighet (mm/min)

### GASSKÄRNING. REKOMMENDERAD ARBETSTEMPERATUR, °C

Stålsort	Plättjocklek, mm									
	10	20	30	40	50	60	70	80		
Raex® AR 400	+20			+100	+125	+150				
Raex® AR 450	+20			+125	+150					
Raex® AR 500	+20	+125	+150	+175						

OBS: Det går att undvika förvärmning om man sänker skärhastigheten och väljer munstycken och andra skärverktyg därefter.

KONTAKT