

ACIERS ANTI-ABRASION RAEX® 300, RAEX® 400, RAEX® 450 AND RAEX® 500

QUALITÉ IRRÉPROCHABLE

Production sereine.
Rentabilité.
Performance garantie pour toutes les applications soumises à l'abrasion.

DISPONIBILITÉ

Bonne disponibilité.
Délais de livraison courts.
Moins de stocks/en-cours donc moins de dépenses.

UNE GAMME COMPLÈTE DE PRODUITS

Une seule source pour toutes vos exigences de résistance à l'abrasion.
Un produit optimal, quels que soient vos besoins.

SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Lors du travail des aciers anti-abrasion, il convient de respecter strictement les consignes de sécurité.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Produit	Épaisseur disponible (mm)	Dureté HBW	Limite d'élasticité type (MPa)	Résistance à la traction type (MPa)	Allongement type (%)	Résilience type à -40 °C, J
Raex 300	2-8	270-390	900	1000	11	30
Raex 400	2-80	360-440	1100	1250	10	30
Raex 450	2-80	420-500	1200	1450	9	30
Raex 500	2,5-80	470-540	1300	1600	8	30

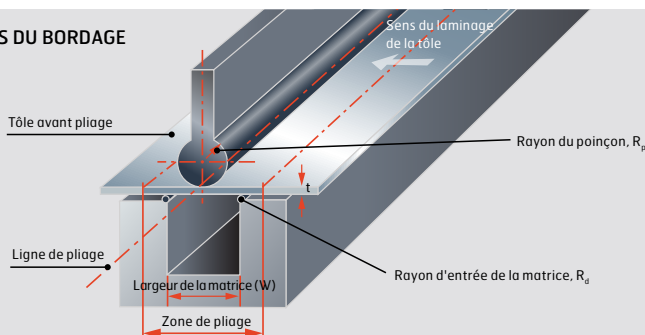
PLIAGE. RAYON MINIMUM DE PLIAGE R, ANGLE DE PLIAGE ≤90°, ÉPAISSEUR t ≤20 mm

Nuance Raex	Forme du produit	R/t minimum transverse	R/t minimum longitudinal	Largeur d'ouverture de la matrice W/t minimum
Raex 300	Tôle	3	3	12
Raex 400	Tôle	3	4	12
	Plaque	3	4	14
Raex 450	Tôle	3	4	12
	Plaque	4	5	14
Raex 500	Tôle	3,5	4	14
	Plaque	5	6	14

ESTIMATION DE LA FORCE DE FLEXION LORS DU BORDAGE

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

P = Force de pliage, tonnes métriques
t = Épaisseur de la tôle, mm
W = Largeur de la matrice, mm
b = Longueur de pliage, mm
R_m = Résistance à la traction, MPa
R_d = Rayon d'entrée de la matrice, mm
R_p = Rayon du poinçon, mm



CONSOUMMABLES FERRITIQUES (Re~500 MPa) SOUS-CORRESPONDANTS, HD ≤5 ml/100 g

Méthode de soudage	Classification AWS	Classification EN
MAG, fil plein	AWS A5.18 ER70X-X AWS A5.28 ER70X-X	EN ISO 14341-A- G 38xxxxxx EN ISO 14341-A- G 42xxxxxx
MAG, fil fourré à poudre métallique	AWS A5.18 E7XC-X AWS A5.28 E8XC-X	EN ISO 17632-A- T 42xxxxH5 EN ISO 17632-A- T 46xxxxH5
MAG, fil fourré à flux	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, électrode enrobée	AWS A5.5 E70X AWS A5.5 E80X AWS A5.1 E70X	EN ISO 2560-A- E 42xxxxxH5 EN ISO 2560-A- E 46xxxxxH5

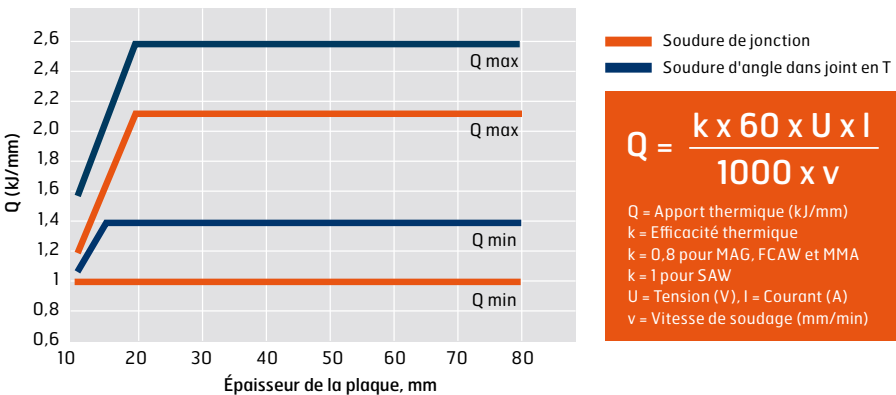
Remarque : la lettre « X » remplace un ou plusieurs caractères.

SOUDAGE. TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE, °C

Nuance d'acier	Épaisseur de la plaque, mm							
	10	20	30	40	50	60	70	80
Raex 400		+20	+75	+100	+125	+150	+175	
Raex 450	+20	+75	+100	+125	+150	+175		+200
Raex 500	+20	+100	+125	+150	+175	+200		

REMARQUE : Il n'est pas possible d'utiliser une température de fonctionnement ou de maintien supérieure à +220 °C.

RECOMMANDATION CONCERNANT L'APPORT THERMIQUE (Q), SOUDAGE À L'ARC



OXYCOUPAGE. TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE, °C

Nuance d'acier	Épaisseur de la plaque, mm							
	10	20	30	40	50	60	70	80
Raex 400	+20			+100	+125	+150		
Raex 450	+20		+125		+150			
Raex 500	+20	+125	+150	+175				

REMARQUE : Il est possible d'éviter le préchauffage en réduisant la vitesse de coupe et en choisissant des buses et autres équipements de découpe adaptés.

RAEX CERTIFIED PARTNER EN FRANCE

Blanchard Oxycoupage
 208 Route de Paris, 44980 Sainte Luce sur Loire Cedex, France
 Tel. +33 2 40 52 98 98, Fax. +33 2 40 52 98 99
 blanchard@oxycoupage.com, www.oxycoupage.com

