

## Armox<sup>®</sup> 370T Class 2

### Description générale du produit

Acier de blindage d'une excellente pliability.

Armox<sup>®</sup> 370T Classe 2 est une plaque d'acier de blindage laminé homogène associant une résistance au choc et une résilience excellentes.

Avantages d'Armox<sup>®</sup> 370T Classe 2 :

- Meilleure protection en acier sur le marché
- Propriétés supérieures en atelier
- Solutions optimisées
- Expertise SSAB en protection balistique

Armox<sup>®</sup> 370T Classe 2 n'a pas à subir d'autres traitements thermiques.

### Gamme dimensionnelle

Armox<sup>®</sup> 370T Classe 2 est disponible dans des épaisseurs comprises entre 3 et 152 mm. Autres dimensions à convenir avec SSAB.

### Propriétés mécaniques

Épaisseur (mm)	Dureté (HBW)	Limite d'élasticité R <sub>p0,2</sub> (min MPa)	Résistance à la traction R <sub>m</sub> (MPa)	Allongement A <sub>5</sub> (min %)	Allongement A <sub>50</sub> (min %)
3.0 - 59.9	280 - 330	800	900 - 1100	13	15
60.0 - 152.0	280 - 330	—	—	—	—

### Essais mécaniques

Test de dureté Brinell conforme à la norme EN ISO 6506-1 à chaque traitement thermique individuel.

Test d'impact Charpy conforme à la norme EN ISO 148 à chaque traitement thermique, sur épaisseur à partir de 6 mm.

Essai de traction conforme à la norme EN ISO 6892 sur chaque traitement thermique et épaisseur inférieure à 60 mm.

### Essais aux ultrasons

Conformément à la norme EN 10160 Classe E<sub>3</sub>S<sub>3</sub> pour les épaisseurs jusqu'à 80 mm et E<sub>1</sub>S<sub>2</sub> au-delà de 80 mm.

### Résilience

Épaisseur (mm)	Energie, valeur min. garantie pour éprouvettes Charpy V 10x10mm, sens travers <sup>1)</sup>
6.0 - 100.0	60 J / -40 °C
100.1 - 152.0	40 J / -40 °C

<sup>1)</sup> Moyenne de trois tests. Sens transversal au sens du laminage. Valeur min. 70 % de la moyenne spécifiée. Pour les épaisseurs de plaques inférieures à 12 mm, des pièces d'essai Charpy-V de taille inférieure sont utilisées. La valeur minimale indiquée est proportionnelle à la section transversale de la pièce d'essai.

### Composition chimique (analyse de coulée)

C <sup>*)</sup> (max %)	Si <sup>*)</sup> (max %)	Mn <sup>*)</sup> (max %)	P (max %)	S (max %)	Cr <sup>*)</sup> (max %)	Ni <sup>*)</sup> (max %)	Mo <sup>*)</sup> (max %)	B <sup>*)</sup> (max %)
0.32	0.40	1.20	0.010	0.003	1.0 <sup>1)</sup>	1.80 <sup>1)</sup>	0.70	0.005

<sup>1)</sup> Pour des épaisseurs de plaque >70 mm Cr ≤ 1,5 et Ni ≤ 3,5. Le grain de l'acier est affiné. <sup>\*)</sup> Éléments d'alliage intentionnels.

## Tolérances

Vous trouverez plus de détails dans la brochure de SSAB ArmoX® Garanties ou sur [www.ssab.com](http://www.ssab.com).

### Épaisseur

Tolérances selon garanties d'épaisseur ArmoX®.

Les garanties ArmoX® répondent aux exigences de la norme EN 10029 Classe C, mais offrent des tolérances plus serrées.

### Longueur et largeur

Tolérances conformes à la norme EN 10029 ou à la norme de SSAB après accord.

Tolérances dimensionnelles pour plaque avec rive brute selon accord spécial.

### Forme

Tolérances conformes à la norme EN 10029.

### Planéité

Les tolérances sont conformes aux garanties de planéité ArmoX®, plus restrictives que la norme EN 10029 Classe N (acier type L).

### Propriétés de surface

Selon EN 10163-2 Classe B, sous-classe 3.

## Etat de livraison

Condition de livraison : QT (Quenched et Tempered - Trempé et Revenu). Les épaisseurs supérieures à 100 mm sont livrées en standard avec les rives brutes.

Les exigences de livraison sont disponibles dans la brochure SSAB ArmoX® Garanties ou sur [www.ssab.com](http://www.ssab.com).

## Mise en oeuvre et autres recommandations

### Soudage, pliage et usinage

Pour plus d'informations sur le soudage et la fabrication, consultez les brochures SSAB sur le site [www.armoxplate.com](http://www.armoxplate.com) ou contactez le support technique.

ArmoX® 370T Classe 2 n'est pas destiné à un autre traitement thermique. Si ArmoX® 370T Classe 2 est chauffé à plus de 600 °C après livraison par SSAB, les propriétés de l'acier ne sont plus garanties.

Vous pourrez le tremper par nitruration ou lui ajouter un revêtement de surface, à condition que la température reste à inférieure 600 °C.

Prenez les précautions de sécurité nécessaires lors du soudage, de la découpe, du meulage ou de tout autre travail sur le produit. Le meulage, notamment des tôles revêtues d'un apprêt, peut produire une poussière à forte concentration de particules.

## Contact et informations

[www.ssab.com/contact](http://www.ssab.com/contact)