

## ArmoX® Advance

### Genel Ürün Açıklaması

SSAB'nin en tok, ultra sert koruma levhası

ArmoX® Advance, bileşenin ağırlığını azaltmanın temel önem taşıdığı durumlarda kullanım için SSAB'nin en tok ilave koruma levhasıdır.

4.0 ile 7.9 mm arasındaki kalınlıklarda mevcuttur ve ilave ısıtım işlemi için tasarlanmamıştır.

### Ebat Aralığı

ArmoX® Advance 4.0 ile 7.9 mm arasındaki kalınlıklarda mevcuttur. Diğer ebatlar SSAB ile kararlaştırılmalıdır.

### Mekanik Özellikler

| Kalınlık<br>(mm) | Sertlik<br>(HRC) |
|------------------|------------------|
| 4.0 - 7.9        | 58 - 63          |

### Mekanik Test

Rockwell sertlik testi EN ISO 6508-1. Her işlem bağımsızdır.

### Ultrasonik test

EN ISO 10 160 Sınıf E<sub>3</sub>S<sub>3</sub> kadar.

### Kimyasal Bileşim (kepçe analizi)

| C *)<br>(max %) | Si *)<br>(max %) | Mn *)<br>(max %) | P<br>(max %) | S<br>(max %) | Cr *)<br>(max %) | Ni *)<br>(max %) | Mo *)<br>(max %) | B *)<br>(max %) |
|-----------------|------------------|------------------|--------------|--------------|------------------|------------------|------------------|-----------------|
| 0.47            | 0.70             | 1.00             | 0.010        | 0.003        | 1.5              | 3.0              | 0.70             | 0.005           |

Çelikte tane küçültme işlemi yapılmıştır \*) Kasıtlı alaşım elementleri.

## Toleranslar

Ayrıntılı bilgiler Armox® Guarantees SSAB broşüründe veya [www.ssab.com](http://www.ssab.com) adresinde verilmiştir.

### Kalınlık

| Kalınlık (mm) | Toleranslar (mm) |
|---------------|------------------|
| 4.0 - 7.9     | - 0.0 / + 0.6    |

### Uzunluk ve genişlik

SSAB ebat programına göre.

- Toleranslar, EN 10029'a veya anlaşmayı takiben SSAB'nin standardına uyar.
- Kenar frezeli plakalar için ebatlandırma özel anlaşmaya tabidir.

### Şekil

Toleranslar EN 10029'a göredir.

### Düzlük

Toleranslar, EN 10 029 Sınıf N'den (L tipi çelik) daha kısıtlayıcı olan Armox® düzlük garantilerine göredir.

### Yüzey özellikleri

EN 10163-2 Sınıf B, Alt Sınıf 3'e göre.

### Teslimat Koşulları

Teslimat koşulu, Q (su verilmiş) hâldir. Teslimat gereklilikleri, SSAB broşürü Armox® Guarantees kapsamında veya [www.ssab.com](http://www.ssab.com) adresinde görülebilir.

## Fabrikasyon ve Diğer Tavsiyeler

### Kaynaklama, bükme ve işleme

Kaynaklama ve üretimle ilgili bilgi için, [www.armoxplate.com](http://www.armoxplate.com) adresindeki SSAB broşürlerine bakın veya adresinden Teknik Destek bölümüne başvurun.

Armox® Advance ilave ısıtılma işlemi için tasarlanmamıştır. Armox® Advance SSAB'den teslim edildikten sonra 90 °C'nin üzerine ısıtılırsa, çelik özellikleri için hiçbir garanti verilmez.

En fazla 20 dakika olmak kaydıyla 150°C'ye kadar ısıtılabilir.

Kaynaklama, kesim, taşlama veya ürün üzerinde sair suretle çalışma yapılırken, uygun sağlık ve güvenlik tedbirleri alınmalıdır. Taşlama, özellikle boya astarı ile kaplanan levhalar için, yüksek partikül konsantrasyonuna sahip tozları ortaya çıkarabilir.

## İletişim ve Bilgi

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