

Toolox 40

Descripción general del producto

Es un acero pre-endurecido para herramientas e ingeniería excepcionalmente limpio

Toolox[®] 40 es un acero pre-endurecido perfecto para componentes de ingeniería y aplicaciones de moldes. Tiene una estabilidad dimensional buena tras el mecanizado.

El acero Toolox 40 presenta la misma mecanización que el acero convencional P20/W.Nr 1.2311, a pesar de que su dureza nominal es casi 100 HBW mayor, además de la conocida gran estabilidad dimensional de Toolox. Esto convierte a Toolox 40 en la opción ideal para componentes de ingeniería que requieren una gran resistencia, o para moldes y matrices que necesitan una gran resistencia al desgaste.

Rango de dimensiones

Toolox 40 está disponible con espesores de 6 – 130 mm. Otras dimensiones disponibles bajo demanda.

Propiedades mecánicas

Espesor (mm)	Dureza ¹⁾ (HBW)
6- 130	360- 420

¹⁾ Se mide la dureza, conforme a EN ISO 6506-1, en una superficie fresada de entre 0,5 y 2 mm por debajo de la superficie de la chapa.

Propiedades de impacto

Temperatura de ensayo	Energía de impacto, Charpy-V, dirección transversal ²⁾
20 °C	20 min J

²⁾ Ensayo de impacto de conformidad con EN 10 025, EN ISO 148 con un percutor de 2 mm.

Ensayo de ultrasonidos

La inspección de ultrasonidos se realiza de conformidad con: EN 10160 con límites adicionales conforme la especificación SSAB V6.

Tolerancias

Encontrará información detallada en el folleto de SSAB 41- Información general de productos Strenx, Hardox, Armox y Toolox- Reino Unido, disponible en www.toolox.com.

Espesor

Tolerancias de conformidad con la garantía AccuRollTech de espesor de SSAB. AccuRollTech cumple los requisitos de la norma EN 10 029 clase C, pero ofrece tolerancias más estrechas.

Largo y ancho

Tolerancias de conformidad con la norma EN 10 029.

Planitud

Tolerancias de planitud de conformidad con las tolerancias de SSAB, que son más estrictas que las de la norma EN 10 029 clase N (tipo de acero L).

Propiedades superficiales

Las propiedades de superficie de Toolox 40 cumplen con la norma EN 10 163-2 clase B, subclase 3.

Condiciones de entrega

Templado y revenido con una temperatura mínima de 590 °C.

En el momento de la entrega del producto por parte de SSAB, las chapas cumplen las siguientes especificaciones:

- sin cascarilla de laminado
- sin soldaduras de reparación

Puede encontrar los requisitos de entrega en el folleto de SSAB 41-Información general de los productos Strenx, Hardox, Armox y Toolox Reino Unido o en www.toolox.com.

Producción y otras recomendaciones

Soldadura, plegado y mecanizado

Para obtener información relativa a la soldadura y fabricación, consulte los folletos de SSAB en www.toolox.com o póngase en contacto con Tech Support, techsupport@ssab.com.

Toolox 40 no ha sido concebido para aplicarle un tratamiento térmico posterior. Si se calienta el Toolox 40 por encima de los 590 °C, una vez se ha producido la entrega del producto por parte de SSAB, no se pueden garantizar las propiedades del acero.

Se pueden llevar a cabo procesos de nitrurado o revestimiento de superficie si la temperatura permanece inferior a 590 °C.

Es importante tomar las precauciones de seguridad adecuadas para soldar, cortar, rectificar o hacer otros trabajos con este producto. El rectificado, especialmente de las chapas recubiertas de imprimación, puede generar polvo con una elevada concentración de partículas.

Contacto e información

www.ssab.com/contact