



DURAPLATE® HiSPEED

DURAPLATE HI-SPEED est une tôle rechargée composite à surface lisse et faible fissuration. Le rechargement est de nature « Dual » composé de 30 à 40% de carbures de chrome dans une matrice eutectique dont la dureté est de 59 à 62HRC et dont les phases dures sont comprises entre 1200 et 1800HV

Elle résiste à une abrasion très sévère jusqu'à des températures de 500°C

Principales applications Blindages, déflecteurs, cribles, plaques de glissement, fond de godet

Dureté Carbures de chrome primaire de 1200 à 1800 HV

Propriétés mécaniques
Valeur Typique, s355 Le rechargement n'a pas de caractéristique mécanique propre mais le support sur lequel il est soudé présente des caractéristiques adaptées :
Métal support en S235, S355, HLE, Inox, DURSTEEL 410

Rp 0.2 : 355 Mpa
Rm : 510 MPa
A% : 22

Composition chimique
Valeur Typique

C (Max %)	Cr (Max %)	Mn (Max %)	Mo (Max %)	Ti (Max %)	B (Max %)
2-5	18-35	< 1.5	< 1.5	< 1.5	< 1.5

Dimensions Surface utile 3000x1000 = 3.0 m²
Les dimensions indiquées représentent la partie complètement rechargée.

Epaisseurs Standard : 5+5, 6+6, 6+7, 8+8, 10+10, 12+12



Spécificité

Tôle anti-usure composée d'une tôle en acier de construction S235 et d'un revêtement anti-usure appliqué par un procédé avancé de soudage.

Ce procédé permet l'obtention d'un revêtement anti-usure complètement lisse, sans stress résiduel, et à faible coefficient de friction.

Le rechargement est réalisé en une passe unique en évitant les inclusions minérales et gazeuses

L'absence de cordons de rechargement permet des propriétés anti-usures multidirectionnelles.

Très faible dilution dans l'épaisseur avec pour conséquence une dureté uniforme et une résistance à l'usure constante durant la durée de vie de la tôle.

Les fissures sont très fines et ne pénètrent pas dans le métal de base. On peut utiliser 100% de la tôle. Le taux de chûtage moyen est de 10% par rapport à 30% pour les autres tôles du marché.

Mise en œuvre

Découpe plasma avec les paramètres habituels.

Pliage et roulage : Le rechargement doit toujours être coté intérieur du rayon, risque de fissuration en tension dans le cas de pliage sur coté extérieur du rayon

Rayon minimum de roulage 15x épaisseur de la tôle avec le rechargement à côté intérieur du rayon.

Soudabilité

Assemblage avec notre fil CORINOX 307 en passe racine puis passes finales possibles avec notre fil EASYCOR 70M. Protection des soudures avec notre fil DURCOR31WO.