



DURSTEEL® 410

DURSTEEL 410 est un acier trempé résistant à l'abrasion présentant une dureté nominale de **400 HB**. Il résiste à des conditions d'usure sévère et sa limite élastique élevée lui permet d'absorber des chocs importants sans déformation.

Principales applications Blindages, lames d'usure, godets, tombereaux, trémies, goulottes, marteaux, couteaux, bennes, bulldozers, vis sans fin, cribles, pinces, ect...

Dureté 370-430 HB (90% des lots entre 390 et 410HB)

Propriétés mécaniques
Valeur Typique, ép.20mm
Rp 0.2 : 1100 MPa
Rm : 1250 MPa
A% : 10

Résilience
Valeur Typique, ép.20mm
Energie d'impact 50 J à -40°C

Composition chimique

Valeur Typique

Ep. (mm)	C (Max %)	Si (Max %)	Mn (Max %)	P (Max %)	S (Max %)	Cr (Max %)	Ni (Max %)	Mo (Max %)	B (Max %)
2-8	0.16	0.7	1.55	0.025	0.015	0.5	0.25	0.25	0.005
8-40	0.18	0.7	1.55	0.025	0.015	0.5	0.25	0.25	0.005
40-80	0.22	0.7	1.55	0.025	0.015	1.0	0.5	0.5	0.005
80 et +	0.23	0.7	1.55	0.025	0.015	1.5	0.5	0.5	0.005

Carbone équivalent

Valeur Typique

Ep. (mm)	CEV	CET
2-8	0.45	0.37
8-40	0.47	0.39
40-80	0.61	0.49
80 et +	0.66	0.52

Dimensions
Disponible en Bobine : De 2 à 6 mm
Disponible en Quarto : De 4 à 120 mm

**Tolérances**

Quarto : Conforme à EN 10 029
Bobine : Conforme à EN 10 051
– Tolérances sur forme, longueur et épaisseur. Classe A
– Tolérances en planéité selon classe N.

Etat de surface

Conforme à EN 10 163-2
– Exigences de surface selon classe A.

Mise en œuvre

Dursteel 410 possède une excellente aptitude au roulage, au croquage et au pliage.

Dursteel 410 maintient ses propriétés jusqu'à une température de 250°C

L'utilisation de Dursteel 410 pour des traitements thermiques ou de la galvanisation à chaud est déconseillé.

Pour toutes utilisations d'un acier abrasion à plus haute température, nous vous conseillons d'utiliser nos aciers Creusabro (voir les fiches techniques sur notre site www.wa-produr.com)

Soudabilité

Dursteel 410 est un acier trempé à carbone équivalent bas permettant une excellente soudabilité.

Température de préchauffage et entre passes minimales recommandées en fonction de l'épaisseur en mm :

0-10	10-20	20-45	45-50	50-80	80-120
		75°	100°	175°	200°

Les métaux d'apport WA PRODUR conseillés pour souder le DURSTEEL 410 sont les suivants :

EASYCOR 70M : Fil fourré tubulaire cuivré sans laitier pour soudage à plat

EASYCOR 700M : Fil fourré tubulaire cuivré à haute limite élastique pour soudage à plat

CORINOX 307G : Fil fourré inox pour assemblage hétérogène

CORINOX 312G : Fil fourré inox à haute caractéristiques mécaniques pour assemblage hétérogène

L'ensemble des fiches techniques des fils de la gamme WA PRODUR sont disponibles sur notre site : www.wa-produr.com