



## 400 HB

Acier résistant à l'abrasion.

### COMPOSITION CHIMIQUE

Epaisseur	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B	CEV	CET
de tôle mm	max. %	max. %	max. %	max. %	max. %	max. %	max. %	max. %	max. %	typique	typique
4-10	0,14	0,70	1,60	0,025	0,010	0,30	0,25	0,25	0,004	0,33	0,23
(10)-20	0,14	0,70	1,60	0,025	0,010	0,50	0,25	0,25	0,004	0,37	0,26
(20)-32	0,18	0,70	1,60	0,025	0,010	1,00	0,25	0,25	0,004	0,48	0,29
(32)-51	0,22	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	0,50	0,60	0,004	0,58	0,35
(51)-80	0,27	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	1,00	0,60	0,004	0,62	0,41
(80)-130	0,32	0,70	1,60	0,025	0,010	1,40	1,50	0,60	0,004	0,70	0,48

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

$$CET = C + \frac{Mn + Mo}{10} + \frac{Cr + Cu}{20} + \frac{Ni}{40}$$

Acier à grain fin.

### CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Limite d'élasticité	Limite de rupture	Allongement	
$R_e$	$R_m$	$A_5$	$A_{50}$
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	%
1000	1250	10	16

Valeurs typiques, épaisseur 20 mm.

### MISE EN ŒUVRE

#### TRAITEMENT THERMIQUE

400 HB n'est pas recommandé pour des applications nécessitant un traitement thermique ultérieur.

#### SOUDAGE

400 HB a acquis ses propriétés grâce à un traitement de trempe et de revenu. Ses propriétés à l'état de livraison ne se conservent pas après un traitement de préchauffage à des températures excédant 250°C. 400 HB ne doit donc pas être utilisé pour des applications nécessitant un usinage à des températures supérieures à 250°C.

Des mesures de protection appropriées doivent être prises lors du soudage, de la découpe, du meulage ou de toute autre opération de parachèvement du produit.