

# Acciai antiusura

**XAR 400**  
**XAR 450**  
**XAR 500**  
**RAEX 400**  
**RAEX 450**  
**RAEX 500**

*Acciai antiusura forniti allo stato temprato, caratterizzati da un'ottima resistenza all'usura meccanica, per urto, per strisciamento.*

## Applicazioni

- Macchine per il movimento delle terre
- Trasporto e trattamento delle ghiaie
- Frantoi
- Equipaggiamenti da miniera
- Casse/Ventilatori
- Presse per rottami

## Caratteristiche meccaniche

QUALITÀ	Durezza HB valore medio	RM N/m <sup>2</sup>	A%
XAR 400	400	1000-1250	10
XAR 450	450	1200-1400	10
XAR 500	500	1300-1600	9
RAEX 400	400	1100-1250	10
RAEX 450	460	1250-1450	9
RAEX 500	500	1400-1650	8

I valori RM sono forniti a solo titolo indicativo

## Analisi chimica %

QUALITÀ	C max	Si max	Mn max	P max	S max	Cr max	Mo max	B max	CE medio
XAR 400	0.20	0.80	1.50	0.020	0.007	1.0	0.50	0.005	0.51
XAR 450	0.22	0.80	1.50	0.020	0.007	1.3	0.50	0.005	0.55
XAR 500	0.28	0.80	1.50	0.025	0.010	1.0	0.50	0.005	0.62
RAEX 400	0.16	0.5	1.6	0.025	0.010	1.2	0.25	0.005	0.48
RAEX 450	0.23	0.5	1.6	0.025	0.010	1.2	0.25	0.005	0.52
RAEX 500	0,27	0.5	1.6	0,025	0,010	1,2	0,25	0,005	0,55

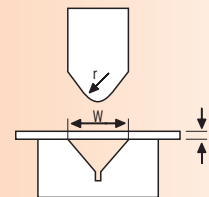
## Gamma spessori disponibili

<b>XAR 400</b>	da 4 mm a 100 mm
<b>XAR 450</b>	da 4 mm a 15 mm
<b>XAR 500</b>	da 4 mm a 80 mm
<b>RAEX 400</b>	da 2 mm a 8 mm
<b>RAEX 450</b>	da 2.5 mm a 8 mm
<b>RAEX 500</b>	da 3 mm a 6 mm

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

## Prove di piega - raggi di piega e larghezze del mandrino per piega a freddo

QUALITÀ	Spessore [mm]	r/t ⊥ <sup>(1)</sup>	r/t ∥ <sup>(2)</sup>	W <sup>(3)</sup> /t ⊥ <sup>(1)</sup>	W <sup>(3)</sup> /t ∥ <sup>(2)</sup>
XAR 400 RAEX 400	8 < t ≤ 20 t ≤ 20	3,0 su richiesta	4,0 su richiesta	10,0 su richiesta	10,0 su richiesta
XAR 450 RAEX 450	t ≤ 8 8 < t ≤ 15 t > 15	4,0 4,5 su richiesta	4,5 5,0 su richiesta	10,0 12,0 su richiesta	12,0 12,0 su richiesta
XAR 500 RAEX 500		su richiesta			
XAR 600		su richiesta			



**AQ** acciai  
di qualità

- 1) Linea di piega trasversa alla direzione di laminazione
- 2) Linea di piega parallela alla direzione di laminazione
- 3) W= Larghezza raccomandata per pressopieghi a 3 rulli 2r + 5t

Edizione 03-2017

## Acciai antiusura

---

**XAR 400**  
**XAR 450**  
**XAR 500**  
**RAEX 400**  
**RAEX 450**  
**RAEX 500**

### Lavorabilità

---

Gli acciai XAR 400, XAR 450 e XAR 500, nonostante le caratteristiche di durezza elevatissima, possono essere piegati. Si consiglia di effettuare l'operazione lentamente e perpendicolarmente al senso di laminazione: è anche utile procedere alla sbavatura dei pezzi e ad un preriscaldamento dei bordi tagliati di fiamma (120 ÷ 200°C).

Usando macchine di opportuna potenza e gli utensili adatti è possibile effettuare lavorazioni meccaniche quali forature, svasature, ecc.

### Taglio termico

---

Se il taglio a fiamma viene eseguito su pezzi aventi spessori superiori a 25 mm., la zona da tagliare dovrà essere leggermente preriscaldata.

### Saldatura

---

Trattandosi di acciai temprati si dovranno rispettare le seguenti disposizioni:

- Impiego di materiali d'apporto adeguati
- Eliminazione dell'umidità
- Scelta di un apporto termico adeguato.