

Hardox® 600 ist der extraharte und zähe Stahl bei extremem Verschleiß. Bei einer Nennhärte von 600 HBW hat Hardox® 600 eine einzigartige Kerbschlagzähigkeit. Er kann immer noch geschweißt und thermisch geschnitten werden, die perfekte Wahl.

Jetzt ist Hardox® 600 auch für den Werkzeugbau und für den allgemeinen Maschinenbau verfügbar, etwa für Ausgleichs- oder Druckplatten sowie natürlich für Verschleißplatten.

Gebrüder Recknagel ist als Hardox®-Wearparts-Center offizieller Vertriebs- und Servicepartner des schwedischen Herstellers SSAB.

**Farbkennzeichnung:**

**Grau / Blau (Hardox® 600)**



<b>HARDOX® 600</b>	<b>81</b>
PräziPlan® – gehärtete Platten	82
Rohmaterial	82
Werkstoffblatt	83
Härtevergleichstabelle für Toolox® und Hardox®	65
Schweißen von Hardox®	84
Thermisches Trennen	89

WebShop:  [www.stahlnetz.de](http://www.stahlnetz.de)

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • [grp@stahlnetz.de](mailto:grp@stahlnetz.de)



81

**HARDOX® 600**

**PräziPlan® – gehärtete Platten**  
(nach DIN 59350)

**Ausführung:**

gehärtet auf 570–640 HBW (54–57 HRC),  
Dicke geschliffen mit  $R_a = 6 \mu m$ ,  
Breite und Länge mit Wasserstrahl oder Laser  
geschnitten

**Toleranzen:**

Breite: +10,00 / -0mm  
Dicke: +0,05 / -0mm  
Länge: +10,00 / -0mm

Gehärtete Platten: 250x500mm Preise [ /Stück]

	Dicke [mm]													
	2,2	2,7	3,2	3,7	4,2	4,7	5,2	6,2	7,2	8,2	9,2	10,2	12,2	14,2
	80	81	87	91	99	102	118	121	123	142	179	185	193	198

Gehärtete Platten: 500x1.000mm Preise [ /Stück]

	Dicke [mm]													
	2,2	2,7	3,2	3,7	4,2	4,7	5,2	6,2	7,2	8,2	9,2	10,2	12,2	14,2
	512	519	522	546	594	612	638	654	665	767	931	962	965	990



**Rohmaterial**

**Bleche, warmgewalzt (Quartoblech),  
gehärtet und Zuschnitte daraus.**

	Dickenbereiche [mm]	
	6–51	51,1–65,0
Härte [HBW]	570–640	550–640

WebShop:  [www.stahlnetz.de](http://www.stahlnetz.de)

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • [grp@stahlnetz.de](mailto:grp@stahlnetz.de)



82

	C <sup>*)</sup>	Si <sup>*)</sup>	Mn <sup>*)</sup>	P <sup>*)</sup>	S <sup>*)</sup>	Cr <sup>*)</sup>	Ni <sup>*)</sup>	Mo <sup>*)</sup>	B <sup>*)</sup>
max.	0,47	0,70	1,40	0,015	0,01	1,20	2,50	0,70	0,005

Der Stahl ist ein Feinkornstahl. \*) Vorgesehene Legierungselemente.

Hardox® 600 ist ein extraharter und zäher Verschleißstahl für extreme Verschleißbedingungen.

**Härte** (Garantierter Wert) HBW 570–640 (Dicken über 51 mm: 550–640 HBW). Die Bleche sind bis auf 90% der garantierten Mindest-Oberflächenhärte durchgehärtet.

**Wärmebehandlung** Hardox® 600 ist für weitere Wärmebehandlung nicht vorgesehen. Die im Lieferzustand vorhandenen Eigenschaften können nicht aufrecht erhalten werden, wenn der Stahl Temperaturen über 250°C ausgesetzt wird.

**Lieferzustand** Gehärtet und angelassen

**Oberflächen** Gemäß EN 10163-2 Klasse A, Unterklasse 1

**Ebenheit** Toleranzen gemäß Hardox®-Ebenheitsgarantien Klasse E, diese sind strikter als die Toleranzen nach DIN EN 10029 Klasse N.

	Dickenbereiche [mm]			
	6,0–7,9	8,0–24,9	25,0–39,9	40,0–65,0
Klasse E	11 mm	10 mm	9 mm	8 mm

Angegeben ist jeweils die Ebenheit, gemessen in mm an einem 1-m-Lineal.

### Schweißbarkeit

(Bitte Hinweise ab Seite 82 beachten)

	Kohlenstoffäquivalent CET [CEV]	
Dicke	6,0–35,0	35,1–65,0
Max.	0,57 (0,69)	0,61 (0,87)
Typ.	0,55 (0,66)	0,59 (0,85)

$$CET = C + \frac{Mn+Mo}{10} + \frac{Cr+Cu}{20} + \frac{Ni}{40} \quad CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Cu+Ni}{15}$$

WebShop: [www.stahlnetz.de](http://www.stahlnetz.de)



Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • [grp@stahlnetz.de](mailto:grp@stahlnetz.de)

BEGRÜDER RECKNAGEL  
Präzision in Stahl

83

## HARDOX® 450 / HARDOX® 600

**HARDOX®**  
WEAR PLATE

### Schweißhinweise

Hardox® verbindet einzigartige Verschleißfestigkeit mit hervorragender Schweißbarkeit. Alle üblichen Schweißverfahren können für Verbindungen von Hardox® mit schweißbaren Stählen verwendet werden.

Für beste Schweißergebnisse achten Sie auf Trockenheit, Sauberkeit und Korrosionsfreiheit. Besonderes Augenmerk richten Sie auf die Auswahl des Schweißgutes, Temperaturen, Wärmeeintrag und die Fugengeometrie.

Niedriglegierte oder unlegierte Schweißwerkstoffe mit einer Zugfestigkeit von 500 MPa sind für Hardox® und Toolox® verwendbar. Hardox® 450 in Dicken von 0,7–6,0 mm erlauben Werkstoffe mit Festigkeiten von 900 MPa. Niedrig legierte Werkstoffe ergeben eine höhere Härte, was die Verschleißfestigkeit begünstigt. Wenn die Verschleißfestigkeit der Schweißnaht ausschlaggebend ist, so kann man an das Aufschweißen einer Verschleißschicht denken.

Rostfreie Schweißzusätze können für alle Hardox®-Stähle verwendet werden, für Toolox® 44 sollten diese bevorzugt werden. Sie erlauben das Schweißen bei 5–20°C ohne Vorwärmung, außer bei Hardox® 600 und Hardox® Extreme. SSAB empfiehlt die folgenden Werkstoffe, die eine Streckgrenze von 500 MPa ergeben.

Schweißverfahren	DIN EN ISO-Einteilung
MAG/Massivelektrode	EN ISO 14341-A- G 38x EN ISO 14341-A- G 42x
MAG/Fülldrahtelektrode	EN ISO 17632-A- T 42xH5 EN ISO 17632-A- T 46xH5
MAG/Metallpuler-Fülldrahtelektrode	EN ISO 17632-A- T 42xH5 EN ISO 17632-A- T 46xH5
MMA/Stabelektrode	EN ISO 2560-A E 42xH5 EN ISO 2560-A E 46xH5
UP Unter-Pulver-Schweißen	EN ISO 14171-A- S 42x EN ISO 14171-A- S 46x
WIG	EN ISO 636-A- W 42x EN ISO 636-A- W 46x

niedrig- oder unlegierte Zusätze

Schweißverfahren	DIN EN ISO-Einteilung
MAG/Massivelektrode	EN ISO 14343-A: B 18 8 Mn/ EN ISO 14343-B: SS307
MAG/Fülldrahtelektrode	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn/ EN ISO 17633-B: TS307
MAG/Metallpuler-Fülldrahtelektrode	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn/ EN ISO 17633-B: TS307
MMA/Stabelektrode	EN ISO 3581-A: 18 8 Mn/ EN ISO 3581-B: 307
UP Unter-Pulver-Schweißen	EN ISO 14343-A: B 18 8 Mn/ EN ISO 14343-B: SS307
WIG	EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn/ EN ISO 14343-B: SS307

austenitische Zusätze

WebShop: [www.stahlnetz.de](http://www.stahlnetz.de)



Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • [grp@stahlnetz.de](mailto:grp@stahlnetz.de)

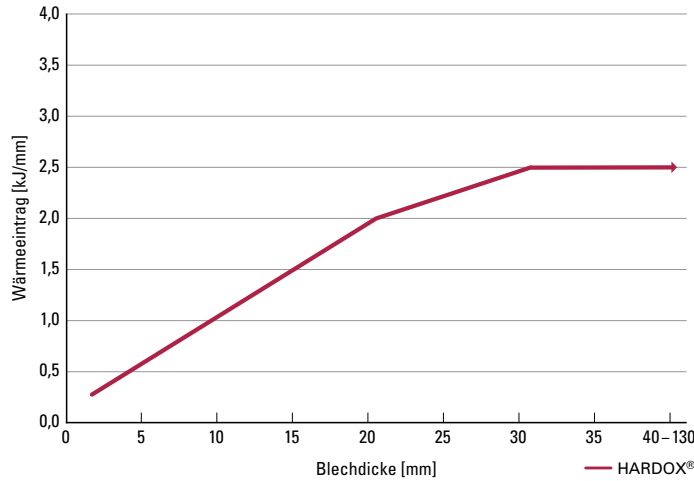
BEGRÜDER RECKNAGEL  
Präzision in Stahl



Als Schutzgas verwendet man beim Hardox®-Schweißen grundsätzlich die selben Gase wie beim Schweißen niedrig- oder unlegierter Stähle.

**Empfehlender Wärmeeintrag max.**

$$Q = \frac{k \cdot U \cdot I \cdot 60}{v \cdot 1000} \text{ kJ/mm}$$



Der Streckenenergie-Wärmeeintrag ist bei den verschiedenen Verfahren unterschiedlich. Die thermische Effizienz k beim MAG-Schweißen und MMA-Schweißen beträgt etwa 0,8, beim UP-Schweißen ca. 1,0 sowie beim WIG-Schweißen 0,6. Mit Spannung (U [V]), Strom (I [A]) und Vorschub (v [mm/min]) erhält man den Wärmeeintrag. Die Grafik zeigt die Empfehlungen für Höchstwerte. Ein sehr niedriger Eintrag mag negativen Einfluss auf die Kerbschlagzähigkeit die Schweißnaht haben, extrem hohe Werte bedeuten eine vergrößerte Wärmeeinflusszone, in der die mechanischen Werte verändert werden. Moderat niedrige Werte verbessern die Verschleißbeständigkeit, den Verzug, die Zähigkeit und die Festigkeit.



**Wasserstoffgehalt**

Die Gefahr der Wasserstoffversprödung ist wegen des niedrigen Kohlenstoffäquivalents geringer als bei anderen Verschleißstählen. Der Gefahr begegnet man zudem durch:

- Vorwärmen des Schweißbereichs
- Messung der Vorwärmtemperatur
- Verwendung von Schweißzusatzstoffen mit höchstens 5 ml Wasser/100g
- Freihalten der Schweißfuge von Rost, Fett, Öl und Kälte
- Anwenden eines geeigneten Schweißverfahrens
- Vermeidung eines Schweißspaltes über 3mm an der engsten Stelle der Schweißfuge

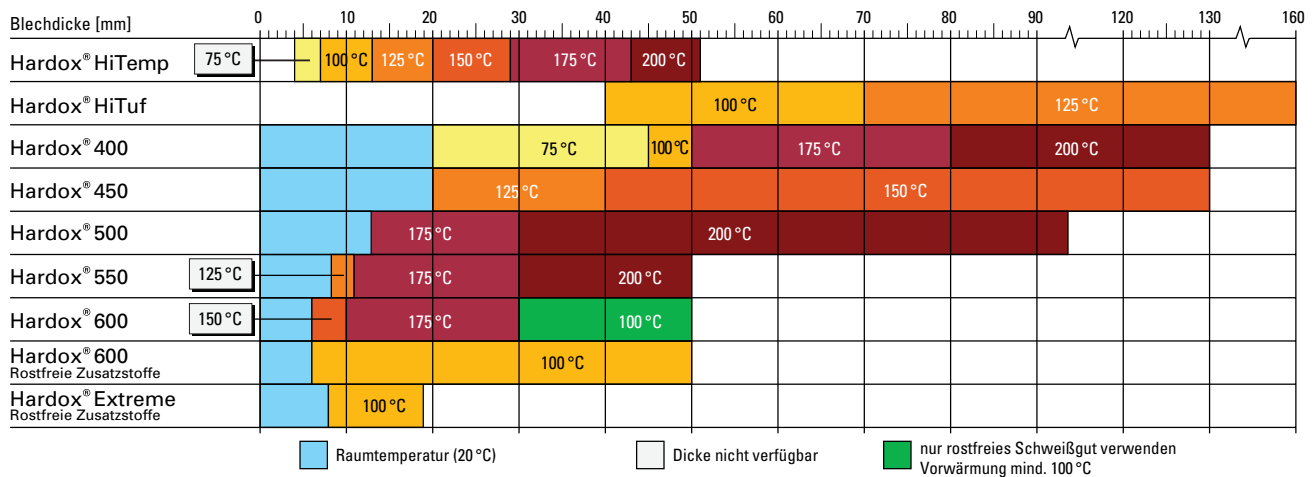
**Vorwärmung**

Vorwärmung ist äußerst wichtig für eine gute Schweißnaht. Die empfohlenen Vorwärmtemperaturen zeigt die nachfolgende Tabelle für niedrig- oder unlegierte Werkstoffe.

- Bitte beachten Sie:
- Für Bleche unterschiedlicher Dicke orientieren Sie sich am dickeren Blech.
  - Für unterschiedliche Blechwerkstoffe orientieren Sie sich an dem mit der höheren Vorwärmtemperatur.
  - Für Wärmeeintrag unter 1,7 kJ/mm erhöhen Sie die Temperatur um 25°C, unter 1,0 kJ/mm orientieren Sie sich bitte im WearCalc-Programm.
  - Bei niedrigen Außentemperaturen oder hoher Luftfeuchtigkeit erhöhen Sie die Temperatur um 25°C.
  - Bei DV- oder DY-Nähten legen Sie die erste Raupe außerhalb der Blechmitte an.



**Empfohlene Mindest-Arbeitstemperatur**



Die Höchsttemperaturen nach dem Schweißen einer Lage und vor Aufschweißen einer weiteren Lage sind:

Hardox® HiTemp	300 °C
Hardox® HiTuf	300 °C
Hardox® 400	225 °C
Hardox® 450	225 °C
Hardox® 500	225 °C
Hardox® 550	225 °C
Hardox® 600	225 °C
Hardox® Extreme	100 °C

WebShop:  
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 3 68 44 / 4 80 - 0 • Telefax: +49 (0) 3 68 44 / 4 80 - 55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER  
**RECKNAGEL**  
Präzision in Stahl

87



Verwendung von Heizmatten

Elektrische Vorwärmung hat sich bewährt.  
Es ist praktisch, die Temperatur an der Rückseite zu messen.  
Dabei empfiehlt sich, etwa 2 min/25 mm Blechdicke abzuwarten.  
Die Temperatur sollte ca. 75–150 mm beidseitig der Schweißfuge erreicht sein.

**Grundierte Bleche**

Durch den geringen Zinkgehalt kann direkt auf der Hardox®-Grundierung geschweißt werden, gleichwohl ist es vorteilhaft, die Grundierung mit der Drahtbürste zu entfernen, um Porositäten zu vermeiden. Gute Belüftung ist wichtig für die Gesundheit des Schweißers und der Personen in der Nähe.

**Wärmebehandlung**

Eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen ist nicht vorgesehen, um die mechanischen Eigenschaften von Hardox® zu erhalten.

WebShop:  
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 3 68 44 / 4 80 - 0 • Telefax: +49 (0) 3 68 44 / 4 80 - 55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER  
**RECKNAGEL**  
Präzision in Stahl

88



**Thermisches Trennen von Hardox®**

Hardox®-Werkstoffe sind besonders reine Stähle, ihr niedriger Legierungsgehalt bewirkt, dass diese leicht thermisch zu trennen sind. Dabei kann man sowohl laserschneiden, plasmaschneiden als auch brennschneiden.

Toolox® hingegen sollte möglichst nur kalt getrennt werden, um das einzigartig spannungsarme Gefüge zu erhalten. In Frage kommen daher das Sägen, Wasserstrahlschneiden oder Scheren; das Laserschneiden ist auf recht dünne Bleche beschränkt.

Thermisches Trennen von Hardox® ist so einfach wie bei Baustählen. Lediglich bei dickeren Abmessungen sollte man Vorkehrungen treffen, um Kantenrisse zu vermeiden. In der Wärmeeinflusszone tritt naturgemäß ein Verlust an Härte dieser vergüteten Stähle ein.

Risse an Schneidkanten sind denen durch Wasserstoffversprödung ähnlich. Sie können zwischen 48h und einigen Wochen nach dem Schnitt auftreten, es handelt sich also um einen verzögerten Prozess. Das Risiko steigt mit Härte und Blechdicke, es kann mit den nachstehenden Vorkehrungen vermindert werden:

- Vorwärmung des Werkstückes
- Nachwärmung nach dem Schnitt
- reduzierter Vorschub beim Schnitt
- Kombination aus Vorwärmung, Nachwärmung, Vorschubreduzierung und langsame Abkühlung der Wärmeeinflusszone.

Bei allen Arten des Laserschneidens sowie beim Plasmaschneiden unter Stickstoff wird Vorwärmung nicht empfohlen, da diese negativen Einfluss auf die Schnittqualität haben könnte. Die Vorwärmung beim Brennschneiden und Plasmaschneiden mit Sauerstoff empfiehlt sich im Ofen, mit Schweißflamme oder elektrischen Wärmematten durchzuführen. Ofenerwärmung ist vorzuziehen, sie ergibt gleichmäßige Temperaturen des gesamten Bleches. Die Abbildung zeigt die Vorwärmung mit Flamme. Dabei achte man darauf, dass die Flammen stets in Bewegung bleiben, um das Blech nicht lokal zu überhitzen. Die Temperatur misst man vorzugsweise an der Rückseite. Bei Verwendung elektrischer Matten erwärmt man etwa über Nacht auf 150°–200°C und schneidet morgens.



WebShop:  
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de



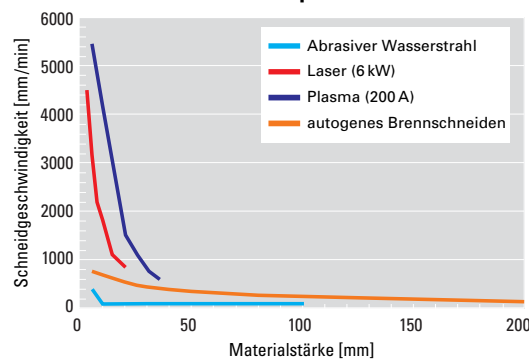
Nachwärmung ist ein zuverlässiges Verfahren zur Rissvermeidung, auch hier finden Ofen oder Flamme Verwendung. Dabei ist es wichtig, so bald wie möglich nachzuwärmen, mit höchstens 30 Minuten Wartezeit. Die Temperaturen in der unteren Tabelle sollten nicht überschritten werden. Die Nachwärmzeit im Ofen kann als Faustregel mit etwa 5 Minuten pro mm Blechdicke angenommen werden. Mit der Flamme sollten 700°C an der Schnittkante nicht überschritten werden, das entspricht einem recht dunklen Rot, bei höheren Temperaturen muss die Nachwärmung wiederholt werden.

**Vorwärmtemperaturen für Brennschneiden der Hardox®-Typen**

	Plattendicke [mm]	Vorheiztemperatur [°C]	
		min	max
Hardox® HiTemp	5–51	kein Vorwärmen	500
Hardox® HiTuf	<90	kein Vorwärmen	300
	≥90	100	
Hardox® 400	<45	kein Vorwärmen	225
	45–59,9	100	
	60–80	150	
	>80	175	
Hardox® 450	<40	kein Vorwärmen	225
	40–49,9	100	
	50–69,9	150	
	≥70	175	
Hardox® 500	<25	kein Vorwärmen	225
	25–49,9	100	
	50–59,9	150	
	≥60	175	
Hardox® 550	<20	kein Vorwärmen	200
	20–51	150	
	>51	175	
Hardox® 600	<12	kein Vorwärmen	180
	12–65	175	
Hardox® Extreme*	8–19	100	100

\* SSAB empfiehlt Wasserstrahlschneiden. Wenn nur Brennschneiden verfügbar ist, folgen Sie den Empfehlungen in der Tabelle.

**Schnittgeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Materialstärke für unterschiedliche Schneidprozesse**



Bei niedriger Vorschubgeschwindigkeit wird die Wärmeeinflusszone größer, Restspannungen werden geringer, die Rissgefahr sinkt. Man bedenke, dass langsames Schneiden nicht so zuverlässig Risse vermeidet wie Vor- oder Nachwärmen. Die Geschwindigkeit in der oberen Abbildung sollte, abhängig von der Blechdicke, nicht überschritten werden.

WebShop:  
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de



Unabhängig davon, ob vorgewärmt wurde, reduziert langsame Abkühlung die Gefahr von Rissen. Hilfreich ist das enge Stapeln der Zuschnitte oder die Abdeckung mit Isoliermatten.

Brennschneiden ist auch bei sehr dicken Blechen möglich, der Druck des Schneidgases ist unabhängig von der Härte des Bleches. Die Schneidgeschwindigkeit sollte die Werte in der folgenden Tabelle nicht überschreiten.

Scharfe Ecken in der Schneidkontur begünstigen Risse, solche lassen sich am besten konstruktiv vermeiden. Das Abtrennen scharfer Ecken am Schneidrest hat sich bewährt, um das Restblech rissfrei zu halten.

		<b>Maximale Schneidgeschwindigkeit für Brennschneiden ohne Vorwärmen [mm/min]</b>							
		Hardox® HiTemp	Hardox® HiTuf	Hardox® 400	Hardox® 450	Hardox® 500	Hardox® 550	Hardox® 600	Hardox® Extreme
<b>Maximale Plattendicke [mm]</b>	12	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	**
	15	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	300	**
	20	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	200	**
	25	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	300	270	180	
	30	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	250	230	150	
	35	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	230	190	140	
	40	keine Beschränkung	keine Beschränkung	keine Beschränkung	230	200	160	130	
	45	keine Beschränkung	230	230	200	170	140	120	
	50	keine Beschränkung	210	210	180	150	130	110	
	60		200	200	170	140	*	*	
	70		190	190	160	135	*	*	
80		180	180	150	130				
>80		*	*	*	*				

\* nur mit Vorwärmen möglich

Langsames Schneiden reicht nicht aus um Rissen beim Schneiden von Hardox® Extreme entgegenzuwirken.

\*\* SSAB empfiehlt Wasserstrahlschneiden. Wenn nur das Brennschneiden zur Verfügung steht, nutzen Sie das Vorwärmen und das Nachwärmen mit einem Brenner zusammen.

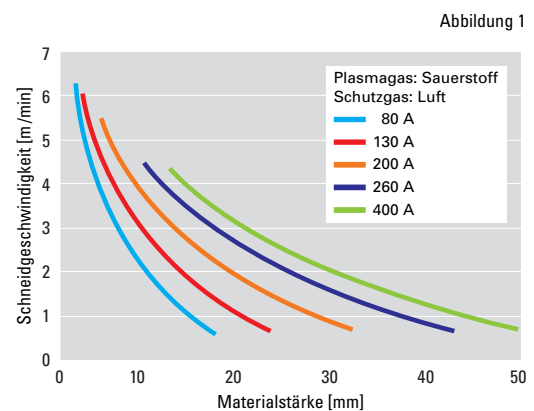
WebShop:  
www.stahlnetz.de



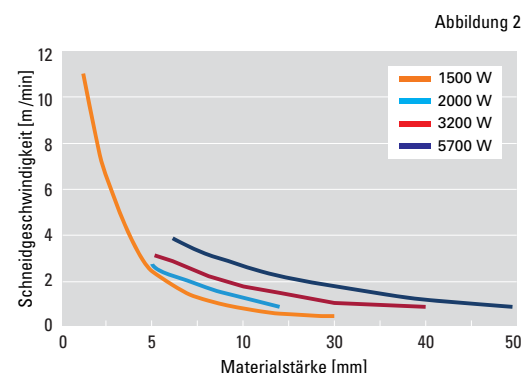
Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



**Plasmaschneiden** wird hauptsächlich bis 50mm Dicke angewandt, Abbildung 1 zeigt die Vorschübe. Hardox® 600 und Hardox® Extreme müssen vor- oder nachgewärmt werden.



**Laserschneiden** ist bis etwa 25 mm üblich, Vorschübe zeigt die Abbildung 2. Vorwärmung ist nicht erforderlich, sie schadet eher in Hinblick auf die Schnittqualität. Hardox® wird grundiert geliefert, die Grundierung reduziert jedoch die Schnittgeschwindigkeit. Dem kann mit einem vorgelagerten „Verdampfungsschnitt“ begegnet werden.



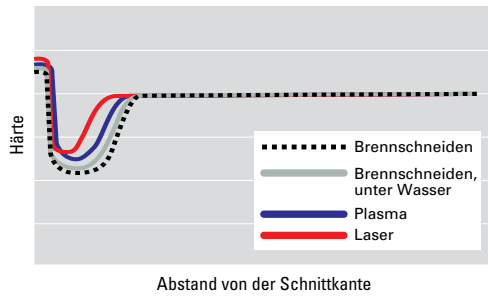
WebShop:  
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



Abbildung 3



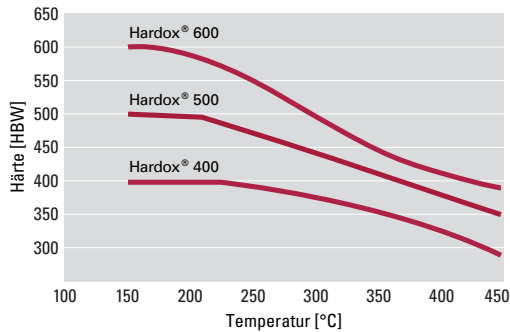
Der Eigenschaft der **Wärmeeinflusszone** hängt von

- der vorangegangenen Wärmebehandlung des Stahls,
- der Legierung sowie
- dem thermischen Einfluss des Schneidens ab.

Langsames Schneiden vergrößert die Einflusszone. Brennschneiden zeigt den größten Einfluss, gefolgt vom Plasmaschneiden, die geringste Wirkung zieht Laserschneiden nach sich. Einen Überblick gibt Abbildung 3.



Abbildung 4



Ein **Härteverlust** stellt sich bei kleinen Werkstücken besonders leicht ein. Als Anhaltswert muss man bei Blechen über 30 mm Dicke von einem vollflächigen Härteverlust ausgehen, wenn Schneidkanten weniger als 200mm voneinander entfernt sind. Hier empfehlen sich kalte Schneidverfahren, notfalls ist Laserschneiden oder Plasmaschneiden der Vorzug vor dem Brennschneiden zu geben. Unterwasserschneiden reduziert den Härteverlust in der Wärmeeinflusszone, allerdings ist hier Vorwärmung nicht möglich. Daher sollte Nachwärmung und verringerter Vorschub erwogen werden. Abbildung 4 zeigt die Härte in Abhängigkeit von der Anlasstemperatur.