

Bewährte Werkstoffe für Hartzerkleinerungsanlagen

Werkstoff	Werksmarke	Härte	Eigenschaften	Einsatzgebiet
Austenitischer Manganhartstahlguss	VM 14	200 HB (550 HB)	Ausgezeichnete Zähigkeit, unter Schlagbeanspruchung Härteanstieg durch Kaltverfestigung	Schlagleisten, Kegel und Mäntel, Brechbacken
Vergüteter martensitischer Mn-, Cr-, Ni-, Mo-leg. Stahlguss	VCKN 30	450-500 HB	Gute Zähigkeit, guter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Hämmer
Vergüteter martensitischer Cr-, Ni-, Mo-leg. Stahlguss	NCM 55	36-56 HRc	Gute Zähigkeit, sehr guter Widerstand gegen schlagenden und reibenden Verschleiß	Mühlenpanzerungen, Schleißplatten, Walzenmäntel
Ledeburitischer C-, Cr-, Mo-leg. Stahlguss	VC17	54-65 HRc	Geringere Zähigkeit, ausgezeichneter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Mahlringe, Förderschnecken
Ledeburitischer C-, Cr-, Mo-leg. Stahlguss	VC 20	62-67 HRc	Geringere Zähigkeit, ausgezeichneter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Schlagleisten
Niedriglegierter Cr-, V-leg. Stahlguss	V 200	450-550 HB	Gute Zähigkeit, sehr guter Widerstand gegen schlagenden Verschleiß, guter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Mühlenpanzerungen
Hochlegierter Cr-leg. Stahlguss	VMC 12	52-56 HRc	Sehr guter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Mühlenpanzerungen, Auslaufschlitzwände
Hochlegierter Cr-, V-leg. Stahlguss	VMC 12 K	58-63 HRc	Sehr guter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Walzenmäntel, Hämmer
Austenitischer Cr-, Ni-, Si-leg. Stahlguss	PK 14		Hitzebeständig bei Einsatztemperaturen bis 1050 °C	Brenndüsenrohre, Ofenauskleidungen, Ofenauslaufsegmente, Ofendüsenmundstücke

Albert Hoffmann GmbH
Bergrather Straße 66-70
52249 Eschweiler

Deutschland

Tel: +49 2403 798-0
Fax: +49 2403 798-292

info@albert-hoffmann.de
www.albert-hoffmann.de