

## Domex Wear

### Définition

Domex Wear est une nouvelle nuance de la gamme Domex caractérisée par une résistance à l'abrasion, une haute résistance mécanique, une bonne aptitude à la déformation, une bonne résilience et une excellente soudabilité. Sa résistance à l'abrasion s'approche de celle des aciers destinés aux pièces d'usure.

### Domaine d'application

Pièces soumises à une abrasion provenant de particules dures comme du gravier, du sable, du minéral.

- Travaux Publics: bétonnières, pelleuses.
- Transport: bennes, bennes à ordures, conteneur de déchets.
- Agriculture: outils de labours, aménagement de grains.
- Mines: collecteurs, extracteurs.

### Programme dimensionnel

Domex Wear est disponible dans les formats suivants de tôle noire:

Épaisseur (mm)	Largeur * (mm) max	Longueur (mm)
3,0 - 4,5	1000 - 1300	1500 - 13000
5,0	1000 - 1400	1500 - 13000
5,5	1000 - 1500	1500 - 13000
6,0 - 6,4	1000 - 1600	1500 - 13000

\* Des limitations existent dans les largeurs disponibles (nous consulter)

### Composition chimique

(Valeurs type)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Al	Ti
%	%	%	%	% (max)	%	%	%	%
0,17	0,3	1,8	0,01	(0,01)	0,3	0,1	0,04	0,14

### Propriétés mécaniques

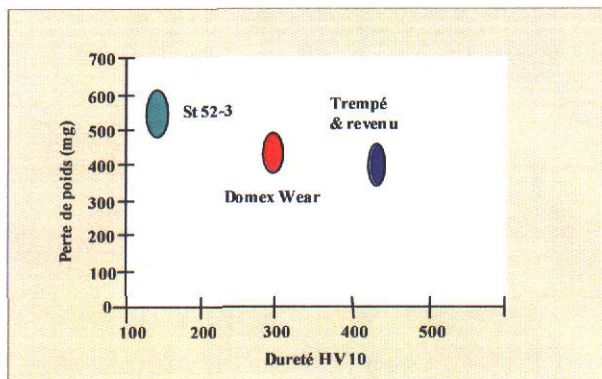
Limite d'élasticité $R_{eL}$ N/mm <sup>2</sup> Valeur type	Résistance maximale $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	
	Min	Valeur type
790	850	950

### Dureté

Allongement $A_5$ % Valeur type	Dureté $H_B$ Valeur type
15	285

La figure suivante montre les résultats des essais d'usure comparatifs pour Domex et deux autres aciers laminés à chaud.

Les essais ont été effectués dans une machine d'usure à «pales»



### Pliage

Rayon minimal de pliage: 2 x épaisseur (sens long et sens travers).

### Résilience

34 J/cm<sup>2</sup> mini à -20°C, sens long (KV).

## Soudage

Les aciers Domex Wear présente d'excellentes aptitudes à la soudure par des procédés conventionnels. Domex Wear est soudable par tous les moyens conventionnels. En utilisant des fils d'apport doux, la dureté de la soudure obtenue présente la même résistance à l'abrasion que le Domex Wear. Pour minimiser le risque de

fragilisation par présence d'hydrogène, nous préconisons l'emploi d'électrodes avec une teneur d'hydrogène = a 5ml/100g. Ces recommandations sont particulièrement importantes pour le soudage de tôles en fortes épaisseurs ou de soudures réalisées en plusieurs passes. Pour le choix du métal d'apport, voir le tableau ci-dessous.

## Produits d'apport recommandés

Soudage manuel à l'arc (MMA)	Soudage à l'arc sous protection gazeuse (MAG)	Soudage à l'arc sous protection gazeuse ( fils fourrés) (MAG)
AWS: A5.1 E7X18	AWS: A5.18 ER 7XS-X	AWS: A5.20 E7XT-X

Les particularités de cette documentation technique sont correctes au moment de leur impression et sont prévues pour donner des informations générales à l'utilisation de nos produits. Des modifications peuvent survenir dues au développement constant de nos produits. Les informations et données ne doivent pas être considérées comme des valeurs garanties à moins que cela soit spécialement confirmé de façon écrite.