



## DURSTEEL® 410

**DURSTEEL 410** est un acier trempé résistant à l'abrasion présentant une dureté nominale de **400 HB**. Il résiste à des conditions d'usure sévère et sa limite élastique élevée lui permet d'absorber des chocs importants sans déformation.

### Principales applications

Blindages, lames d'usure, godets, tombereaux, trémies, goulottes, marteaux, couteaux, bennes, bulldozers, vis sans fin, cribles, pinces, ect...

### Dureté

370-430 HB (90% des lots entre 390 et 410HB)

### Propriétés mécaniques

Valeur Typique, ép.20mm

Rp 0.2 : 1100 MPa

Rm : 1250 MPa

A% : 10

### Résilience

Valeur Typique, ép.20mm

Energie d'impact 50 J à -40°C

### Composition chimique

Valeur Typique

Ep. (mm)	C (Max %)	Si (Max %)	Mn (Max %)	P (Max %)	S (Max %)	Cr (Max %)	Ni (Max %)	Mo (Max %)	B (Max %)
2-8	0.16	0.7	1.55	0.025	0.015	0.5	0.25	0.25	0.005
8-40	0.18	0.7	1.55	0.025	0.015	0.5	0.25	0.25	0.005
40-80	0.22	0.7	1.55	0.025	0.015	1.0	0.5	0.5	0.005
80 et +	0.23	0.7	1.55	0.025	0.015	1.5	0.5	0.5	0.005

### Carbone équivalent

Valeur Typique

Ep. (mm)	CEV	CET
2-8	0.45	0.37
8-40	0.47	0.39
40-80	0.61	0.49
80 et +	0.66	0.52

### Dimensions

Disponible en Bobine : De 2 à 6 mm

Disponible en Quarto : De 4 à 120 mm

**Tolérances**

Quarto : Conforme à EN 10 029  
Bobine : Conforme à EN 10 051  
– Tolérances sur forme, longueur et épaisseur. Classe A  
– Tolérances en planéité selon classe N.

**Etat de surface**

Conforme à EN 10 163-2  
– Exigences de surface selon classe A.

**Mise en œuvre**

Dursteel 410 possède une excellente aptitude au roulage, au croquage et au pliage.

Dursteel 410 maintient ses propriétés jusqu'à une température de 250°C

L'utilisation de Dursteel 410 pour des traitements thermiques ou de la galvanisation à chaud est déconseillé.

Pour toutes utilisations d'un acier abrasion à plus haute température, nous vous conseillons d'utiliser nos aciers Creusabro (voir les fiches techniques sur notre site [www.wa-produr.com](http://www.wa-produr.com))

**Soudabilité**

Dursteel 410 est un acier trempé à carbone équivalent bas permettant une excellente soudabilité.

Température de préchauffage et entre passes minimales recommandées en fonction de l'épaisseur en mm :

0-10	10-20	20-45	45-50	50-80	80-120
		75°	100°	175°	200°

Les métaux d'apport WA PRODUR conseillés pour souder le DURSTEEL 410 sont les suivants :

EASYCOR 70M : Fil fourré tubulaire cuivré sans laitier pour soudage à plat

EASYCOR 700M : Fil fourré tubulaire cuivré à haute limite élastique pour soudage à plat

CORINOX 307G : Fil fourré inox pour assemblage hétérogène

CORINOX 312G : Fil fourré inox à haute caractéristiques mécaniques pour assemblage hétérogène

L'ensemble des fiches techniques des fils de la gamme WA PRODUR sont disponibles sur notre site : [www.wa-produr.com](http://www.wa-produr.com)