

## ROC Mn

ACIER RÉSISTANT À L'ABRASION  
FORTEMENT ALLIÉ AU Mn

— Le **ROC Mn** contient de 11 à 14 % de Manganèse, il est hypertrempé, 100 % austénitique et donc amagnétique. Il a une exceptionnelle capacité de durcissement en service lorsqu'il est sollicité par impacts ou fortes pressions.

— Normes de référence :  
EN: X120Mn12 or WN°: 1.3401

### Composition chimique (%) (Valeurs typiques)

C	Si	Mn	P	S
1,35	0,20	14	0,035	0,035

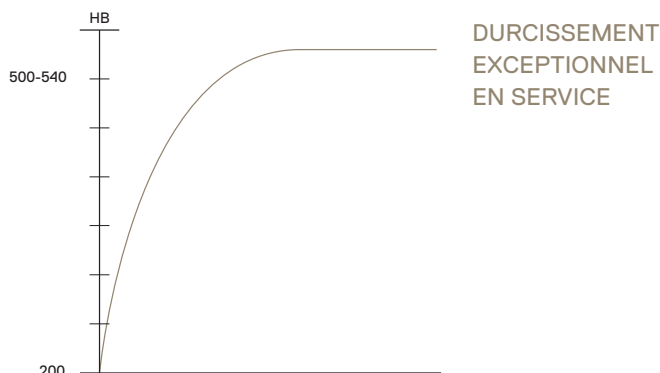
### Propriétés mécaniques à l'état de livraison (indicatives pour ép. = 15 mm)

— Propriété mécaniques :

Dureté (HB)	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>e</sub> (MPa)	A (%) à 180°	KCV à -20 °C (J)
220	940	380	40	> 112

— Gamme dimensionnelle :

- Épaisseur : 3 - 30 mm ;
- Largeur : 1 000 - 3 000 mm ;
- Longueur : jusqu'à 6 000 mm.



### Mise en œuvre

— Découpage thermique :

Les procédés de découpe plasma et laser peuvent être utilisés.

— Formage à froid :

En raison de la ductilité exceptionnelle de cet acier le pliage (Ri minimum ép. x2) et le roulage sont aisés, la température des tôles devra toutefois être > 10 °C Les tôles de faibles épaisseurs (< 6 mm) peuvent être cisillées, dans le cas où cette opération est suivie d'un pliage, il conviendra d'éliminer par meulage les bavures inévitables.

— Perçage:

Veillez nous contacter pour toutes opérations de perçage.

— Soudage :

Le soudage doit être effectué avec une énergie induite relativement faible < 20 KJ / cm, la température inter passe devra être maintenue en dessous de 100 °C (il pourra être nécessaire de réduire la T° inter-passe par un arrosage)

**Produits d'apport :**

- Soudage manuel électrode (classe AWS A5.4 E307 or 5.4 E308Mo).
- Soudage ½ automatique fil plein (classe AWS A5.2 ER307 or A5.9 ER308 Mo)

### Note générale

— Pour de plus amples informations, veuillez nous contacter.

### Contact

**A.** 2, rue Jean Baptiste Perrin, 71380 St Marcel  
**T.** +33 3 85 90 60 00  
**E.** a.france@abraservice.com  
**W.** www.abraservice.com/france/