



## ARAME STEEL TUB 90 MOTG

### NORMA:

Especial Desenvolvimento

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA:

Cr + Mo + Ni + V

### CARACTERÍSTICAS:

Arame Tubular para aplicação no processo Mig com gás protetor, 75% de Argônio e 25% de Co<sub>2</sub>. Liga Cr-Mo-Ni-W especial tipo "**Aço Ferramenta**" para Revestimentos Anti-Desgaste "a frio ou a quente", até 650°C, provocado por impacto, compressão ou atrito metal contra metal. Indicado para a recuperação ou confecção de ferramentas para trabalho a frio ou à quente em geral. Para fabricação de ferramentas, utiliza-se como metal base um Aço Carbono ou Baixa Liga, rebaixado no setor de desgaste, que será preenchida com NCS 50 MOTG. Em revestimentos acima de 8 mm, utilizar Arame Tubular NCS 40 MOTG como almofada. Seu depósito apresenta características de resistência ao desgaste superior ao Aço H 13.

Dureza: 50 RC

Resistência ao calor até 650 °C

### CAMPO DE APLICAÇÃO:

Facas de Corte a Frio e a Quente, Matrizes, Martelos de Forja, Calibradores, Bigornas, Tenazes, Rebarbadeiras, Estampos, Facas, Rebarbadores, Punções e Tesouras, Ferramentas de Repuxo, Estampos para Abaular ou Dobrar, Ferramentas para Estampar ou Perfurar, Matrizes de Repuxo, Ferramentas, Discos e Camisas de Extrusão, Cilindros de Laminação e Cilindros de Lingotamento Contínuo.

### PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM:

Limpar bem a região a ser soldada. Em aços especiais ou temperados, pré-aquecer a cerca de 350 ° c, mantendo esta temperatura durante toda a soldagem, seguida de resfriamento lento.

Soldar com arco curto, a tocha perpendicular à peça, em filetes, e a mais baixa amperagem possível.

### CORRENTE E AMPERAGEM:

Polaridade: CC+/Corrente Contínua/Pólo Positivo ( + ).

### PARÂMETROS DE SOLDAGEM:

<u>Diâmetros</u>	<u>Ø 1,60mm</u>	<u>Ø 3,25</u>
<b>Amperagem</b>	150 – 300 A	450 – 500 A
<b>Vtagem</b>	23 – 29 V	27 – 30 V
<b>Stick uot*</b>	1/2" – 1"	1.1/4" – 1.1/2"