



## **ARAME TUB STEEL 50 MOTG**

### **NORMA:**

AWS MF – 3 – 55 ST

### **COMPOSIÇÃO:**

Cr + Mo + Ni + W

### **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, 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, punções e tesouras, ferramentas de repuxo, ferramentas para estampar ou perfurar, 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.

### **PARÂMETROS DE SOLDAGEM:**

Diâmetros Ø 1,60mm

Amperagem 150 – 300 A 450 – 500 A

Voltagem 23 – 29 V 27 – 30 V]

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

gás protetor, 75% de Argônio e 25% de Co<sub>2</sub>