

Steel Tub 40 AF-G

DIN 8555 MF-3 GF-40 PT / EN 14700 TFe 4 40 PT



Arame Tubular para Aço Ferramenta – Aplicações matrizes e moldes, siderurgia e laminação

Informação do Produto

Steel Tub 40 AF-G é um arame tubular com escória ligado ao Cromo e Molibdênio para soldagem em aços ferramentas que necessitam de alta resistência ao impacto, compressão e atrito metal-metal em temperaturas elevadas. Seu depósito é ligado aos elementos Cromo e alto teor de Molibdênio e micro inclusões de Vanádio que conferem uma estrutura metalúrgica resistente à ciclagem térmica, fadiga térmica e mecânica, mantendo suas propriedades de dureza, tenacidade até 550°C. Pode ser aplicado em passe único ou multipasses isentos de trincas.

Características

- Alta taxa de deposição, rendimento superior 85%
- Fácil controle do arco e da poça de fusão
- Soldagem semi-automática, mecanizada ou robô

Metal Base

Aços Carbono, Aços Cr-Mo, Aços VMO
Aços do tipo 41XX, 43XX, 8620, 8640 e similares

Aplicações Típicas

Ideal para reparos ou fabricação de ferramentas para trabalho à quente em geral como matrizes, martelos de prensas, trevos e alongas de laminação, cilindros de laminação e lingotamento contínuo, roletes, roldanas, calhas, guias e caixas de acabamento de laminação, martelos de forja, calibradores, estampo e outras aplicações à quente e/ou ciclagem térmica nesta faixa de dureza 40-45 HRc.

Propriedades Mecânicas

Característica	
Dureza (1C/4C)	40 - 44 HRc
Dureza (550°C)	36 – 40 HRc
Abrasão	Média
Impacto/Compressão	Superior
Calor/Ciclagem	Alta

Composição de Depósito

Depósito sem diluição					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,15 max	0,030 max	0,030 max	0,4 0,8	0,50 1,50	4,0 7,0
Mo	V	Fe			
3,0 4,0	0,10 0,15	Base			

Parâmetros de Soldagem e Embalagens

Diâmetro	Corrente (A)	Voltagem (V)	Stick-Out	Deposição (b)	Embalagem
1.6mm	175 – 350	26 – 34	20 – 30mm	4,5 Kg/h	12,5Kg (D300)
2.4mm (a)	250 – 450	28 – 44	25 – 35mm	5,5 Kg/h	20,0Kg (K-435)

Gás – 1.6mm/2.4mm (CO₂ ou Misturas Ar₂₀-25% CO₂)
(a)Outros diâmetros sob consulta / (b) Referência

Procedimento de Aplicação

Prepare a superfície a ser soldada por esmerilhamento, deixando-a isenta de óxidos, ferrugem, óleos/graxas e umidade.

Pode ser aplicação até 50mm de espessura de solda, em multipasses. Aquecimento é requerido até 300°C.

Pode-se adotar oscilação do cordão de solda de 25 a 35mm de largura.

Caso seja necessário almofada – utilize arame Steel Tub 81-B2

Use roldanas recartilhadas e conduítes que facilitem a passagem do arame. Não dobre o cabo da tocha.

Conservação e Armazenamento

Armazenamento: Locais secos, sem contato com umidade e manter embalagem fechada até momento do uso

Conservação: Pode ser armazenados entre 30/80°C em salas climatizadas e após aberto até 80°C.

Validade: Embalagem fechada e mantida as condições de armazenamento: 2 anos da data de fabricação