

Steel Tub 145 Mn T

Aprox. AWS EFeMn-C / DIN 8555 MF-7 GF 200 KPN



Arame tubular para revestimento duro Aços Manganês – aplicações elevado impacto e compressão

Informação do Produto

Steel Tub 145 MnCr T é um arame tubular com gás de proteção para soldagem de revestimento ou, almofadas ou recuperação de falhas extra resistente ao impacto severo, compressão e atrito, para a soldagem de aços Manganês novo ou encruado, união deste ao aço Carbono e revestimentos protetores em geral. O depósito é ligado ao Manganês, Cromo e Níquel, criando uma estrutura metalúrgica de superior resistência ao impacto e compressão e mediana abrasão, em serviço endurecendo em trabalho até 45 HRc. Depósito usinável.

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 baixa liga, aço Manganês e ligas de aços Mn-Cr/Mn-Cr-Ni Hadfield, aços duros e aços inoxidáveis

Aplicações Típicas

Componentes de Moinho, Placas de Desgaste, Carcaças e Rotor de Bomba de Dragagem, Dentes e Lâminas de Caçambas, Desagregadores, Cones de Britadores, Mantas e Barras de Britagem, Rolos/Rodas, Moinhos e aplicações que se requer resistência ao impacto. Determinadas peças fundidas pode ser necessário uso de gás de proteção.

Propriedades Mecânicas

	Característica
Dureza (2C)	200 – 220 HB
Dureza em serviço	40 a 45 HRc
Abrasão	Média
Impacto	Alta
Compressão	Média/Alta

Composição de Depósito

Depósito sem diluição					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,50	0,030	0,030	0,25	12,0	4,0
0,70	max	max	1,00	14,0	6,0
Ni	Fe				
0,40	Base				
1,00					

Parâmetros de Soldagem

Diâmetro	Corrente (A)	Voltagem (V)	Stick-Out	Gás Proteção	Deposição - Ref
1.6mm	160 – 260	22 – 30	20 – 30mm	CO2 ou Ar/20-25 CO2	4,0 – 6,0 Kg/h
2.4mm	280 – 340	24 – 34	25 – 35mm		5,0 – 8,0 Kg/h
Gás CO2 ou mistura Ar/20-25% CO2					

Procedimento de Aplicação

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

A soldagem em aços Manganês deve-se limitar a temperatura de interpasse até 250°C.

Em processos de soldagem de falhas de fundição em peças de aço Manganês poder ser necessário o uso de gás de proteção e almofada com liga do tipo inox 307 em caso de fissuras.

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