

Steel Flux 35



Fluxo Aglomerado Básico – Granulometria 10X60 mesh

Fluxo aglomerado Básico/Ligado para soldagem arco submerso – arames sólidos EL-12/EM 12K

Informação do Produto

Fluxo aglomerado do tipo neutro e ligado ao Cromo e Carbono para soldagem processo arco submerso – geralmente utilizando arame EL12 ou mesmo EM12K. Designado para recuperação de peças rodantes de tratores de esteira, elos, roletes e rodas guias. Sendo um fluxo ligado ao Cromo e Carbono a dureza depende da quantidade de camadas – aumentando-se a voltagem o depósito fica eleva a dureza e diminuindo a velocidade de soldagem. Geralmente em 2 camadas atinge dureza entre 35 a 37 HRc. Para uma dureza entre 40 a 45 HRc – deve se aumentar a voltagem para 33/36v.

Aspectos e Características

Pode ser usado tanto para aços Carbono tipo arames EL-12 e/ou EM 12 K
Soldagem multipasses ou cordões simples com ou sem oscilação
A dureza do depósito aumenta conforme o número de camadas de solda, com o aumento da voltagem ou sem diminuir a voltagem/diminuir a corrente de soldagem
Deve ser usado com arames que contenham mínimo de Silício de 0,10% - evitar porosidade

Aplicações Típicas

A combinação do Steel Flux 35 e arame EL12 é geralmente indicado para recuperação de partes e peças rodantes de esteiras de tratores como elos, roletes, rodas-guias. Pode ser aplicado em peças cilíndricas que requerem uma faixa de dureza entre 35 a 40 HRc e conforme o número de camadas desejadas.

Parâmetros	Camada	Carbono	Cromo	Dureza (HRc)
350 A/ 30V	1C / 3C	0,25 / 0,35% C	2,00 / 2,55 %	25 (1C) / 40 (3C)
350 A/ 33V	1C / 3C	0,30 / 0,35% C	2,40 / 2,60 %	28 (1C) / 42 (3C)
350 A/ 36V	1C / 3C	0,33 / 0,37% C	2,50 / 2,70 %	25 (1C) / 40 (3C)

Instruções de Soldagem/Usado do Fluxo

Superfície do metal base deve estar limpa de oleosidade, graxas, oxidação e principalmente sinais de trincas ou fadiga mecânica ou térmica e corrosão
O posicionamento do arame/bocal de alimentação do fluxo deve ser tal que evite-se que o fluxo fundido apresente caimento
Pode ser usado processos de recuperação do pó – tanto manualmente ou mecanicamente com aporte de fluxo novo na proporção de 25% em cada ciclo – se não for usar o fluxo armazene em estufas controladas

Parâmetros de Soldagem – 1 arame

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	30 - 36V	350-400	CC+
3.2mm	30 – 38V	350 - 450	CC+
Velocidade de Soldagem – 20 / 40 cm/min Fluxo Básico Steel 35			

Embalagem – Sacos Plásticos 25Kg

Sacos plásticos fechados.
O material deve ser mantido fechado na sua embalagem original e principalmente sem violação até o momento de sua utilização e ser protegido da umidade em locais protegidos de umidade e outras condições adversas – para evitar absorção de umidade
Uma vez aberta a embalagem – manter em ambiente controlado com umidade relativa até 60% e temperatura entre 40 a 60°C.