Steel Tub 110 AS

AWS EC-F6 / EC-G
SFA5.23M F76A4-ECF6-F6 / SFA5.23 F11A4-ECF6-F6

Arame tubular Arco Submerso para soldagens elevada resistência mecânica, almofada e estrutural

Informação do Produto

Arame tubular metálico para soldagem de aços de alta resistência até 800 MPa. O depósito é ligado do Níquel, Molibdênio e Cromo. Indicado para união ou revestimentos de aços que exigem requisitos de resistência mecânica e tenacidade elevadas - mesmo em baixas temperaturas (-50°C). Elevada resistência às trincas e ao "bending" quando aplicado em rolos de siderurgia ou eixos de grande volume e longos, bem como para revestimento de camada de almofada para revestimentos posteriores.

Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%
Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação
Aços Fundidos ou Forjados, aços ligado ao Cr-Mo (41XX) e aços ao Cr-Ni-Mo (43XX, 47XX, 81XX, 86XX, 87XX, 88XX, 94XX, 97XX
Pode ser usado como camada intermediária para revestimentos mais duros
Depósitos isentos de trincas e fácil usinabilidade

Aplicações Típicas

Geralmente em rolos e eixos de laminação frio/quente. Eixos de moendas, rodas e rolos diversos. Soldagens estruturais de aços de resistência até 800-900MPa. Aplicações pelo processo arco submerso em soldagens de elevada resistência como guindastes, estruturas tratores, vasos de pressão, tubos, engrenagens, etc

Propriedades Mecânicas

Dureza 1C/3C (Aços 41XX/43XX, aços maior Carbono podem aumentar dureza)	200 – 270 HB (até 25 HRc)
Resistência Tração	~800 MPa
Limite Elástico	740 Mpa
Alongamento	18%
Impacto (Charpy-V) – F76A4/F11A4	~80J (-40°C)

Composição Química – Depósito 3 Camadas

C	Mn	Cr	Mo	Ni
0,15 max	0.8 1.8	0.65 max	0,60 max	1.5 2.2

Si	P	S	Fe
0,8 max	0,030 max	0,030 max	Resto

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	28 – 32V	280 - 450	CC+
3.2mm	28 – 32V	300 - 450	CC+

Velocidade de Soldagem – 30 / 70 cm/min
Fluxo Neutro-Básico Steel MU

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg

Procedimento Soldagem

Superfície livre de óxidos, óleos ou resíduos
Aquecimento: 150/250ºC para aços baixo Carbono
Aços tipo 4XXX ou ligados aquecer 200/300ºC
Eventualmente aços SAE 1070 – podem ser necessários uso de almofada como Steel Tub 110 AS (F6)
Temperatura Interpasse soldagem: 200/300ºC
Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h
Resfriamento controlado até 150ºC
Não há necessidade de alívio de tensões ou pós tratamento térmico do revestimento
Juntas de união use normas AWS 5.23 EC-F6
Velocidade soldagem máxima 70 cm/min

Minas Indústria e Comércio EIRELI
Rua Verão 235 – Vila Paris – Contagem/MG – CEP 32372-060
Vendas : (031) 3395-6542 Web Site : www.nicrosoldas.com.br

FISPQ (Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico) pode ser obtida através Vendas. A Minas Soldas reserva-se ao direito de fazer alterações em seus produtos, design e/ou especificação sem aviso prévio. Rev. 01-2024 – Steel Tub 110 AS