

# Steel Tub 308 AS



SFA5.22 AWS EC-308

Arame tubular Arco Submerso para revestimento rolos – Resistência corrosão, calor e ciclagem térmica

## Informação do Produto

**Arame Tubular metálico** do grupo 19Cr-9Ni com baixo Carbono (<0,04%) para revestimento por soldagem arco submerso em processos de “cladding” em aços Carbono ou ligados onde há necessidade de uma camada de transição de elevada resistência a trincas e tenacidade com resistência mecânica ou em rolos de repetidas recuperações onde os efeitos de ciclagem térmica/fadiga mecânica são mais sensíveis que rolos novos. Apresenta resistência oxidação ao ar até 800°C e boa resistência a soluções oxidantes

## Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%

Apresenta propriedades mecânicas criogênicas até -90°C

Oxidação ao ar até 800°C em ciclagem térmica

“Cladding” em aços carbono/aços ligados

Contribuição para camadas com homogeneidade na resistência a oxidação ao ar, resistência mecânica e tenacidade e fissuração.

## Aplicações Típicas

Peças com alta solicitação de ciclagem térmica e resistência à oxidação e corrosão pelo resfriamento do processo. Cladding em aços martensíticos. Rolos para resistência oxidação e corrosão por soluções oxidantes.

## Propriedades Mecânicas

Dureza 1C/3C	160 – 210 HB
Resistência Mecânica	540 – 600 Mpa
Alongamento	34-38%

## Composição Química – sem diluição

C	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	1.5 2,00	18,0 20,0	8,5 10,0'	0,25 max
Si	P/S	Cu	N	Fe
< 1,0	0,030 max	0,20 0,75	0,03 0,08	Resto

## Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	26 – 32V	220 - 480	CC+
3.2mm	26 – 32V	350 - 500	CC+

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

## Procedimento Soldagem

Aquecimento: 100°C min

Temperatura Interpasse – 150/250°C

Resfriamento controlado após soldagem

Velocidade soldagem máxima 70 cm/min

## Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg