

Steel Tub 309 AS

SFA5.22 AWS EC-309

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



Informação do Produto

Arame Tubular metálico do grupo 23Cr-13Ni 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 900°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 900°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

Rolos iniciais do processo de lingotamento contínuo 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 – 230 HB
Resistência Mecânica	540 – 600 Mpa
Alongamento	30-34%

Composição Química – sem diluição

C	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	1.0 2.5	23,0 25,0	12,0 14,0'	0,75 max
Si	P/S	Cu	N	Fe
0,30 0,65	0,030 max	0,20 0,75	0,03 0,08	Resto

Parâmetros de Soldagem

Ø (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