

Steel Tub 309Mo AS



SFA5.22 AWS EC-309Mo

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

Informação do Produto

Arame Tubular metálico do grupo 23Cr-13Ni-2.5Mo com baixo Carbono (<0,04%) para revestimento por soldagem arco submerso dos Aços Inoxidáveis 309/309L/309S, resistente à corrosão por soluções oxidantes de alta agressividade e maior resistência mecânica. Resiste oxidação ao ar até 900°C. Sua estrutura austenítica-ferrítica apresenta adequado balanço entre resistência corrosão/oxidação e maior propriedades mecânicas. O Steel Tub 309Mo AS é usado em rolos que sofrem alta ciclagem térmica e oxidação e corrosão e maior resistência mecânica do depósito.

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

Contribuição para camadas com homogeneidade na resistência a corrosão, oxidação e resistência mecânica

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	550 – 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'	2,0 3,0
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

∅ (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