

Steel Tub 40Cr AS



DIN8555 UP-1 GF 450 P / EN 14700 TFe 1

Arame tubular Arco Submerso para revestimento rolos desgaste metal-metal – compressão frio

Informação do Produto

Arame tubular metálico para soldagem Arco Submerso ligado ao Cr, Mn e Mo. Esta estrutura é principalmente indicada para o desgaste mais acentuado de fricção metal-metal com baixo mecanismo de impacto e abrasão. Também é indicado para reconstrução multicamadas até 50mm. Como seu depósito apresenta uma média dureza é recomendado para revestimento final nesta faixa com média usinabilidade por pastilhas ou retífica.

Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%

Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação

Aplicado geralmente em Aços Carbono até SAE 1070, aços Baixa Liga

Pode ser usado como camada intermediária para revestimentos mais duros

Depósitos isentos de trincas e fácil usinabilidade

Pode ser revenido para durezas menores – 650/700°C (25 HRc)

Aplicações Típicas

Reconstrução e enchimento de pás, pistas de rolamento como rolos e, rodas de ponte rolante, rodas guindastes, eixos de maior diâmetro, rodas de carros de mineração e outras similares.

Propriedades Mecânicas

Dureza 1C/3C	375 – 420 HB (40 – 45 HRc)
--------------	-------------------------------

Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	26 – 32V	250 - 450	CC+
3.2mm	26 – 32V	300 - 550	CC+

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

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg

Composição Química – Depósito 3 camadas

C	Mn	Cr	Mo
0,14	1.0	3,0	0,40
0,20	2.0	5,0	0,60

Si	P/S	Fe
0,70	0,030	Resto
1,20	max	

Procedimento Soldagem

Superfície livre de óxidos, óleos ou resíduos
Aquecimento: 150/250°C para aços baixo Carbono
Aços tipo 4XXX ou ligados aquecer 200/300°C
Eventualmente aços SAE 1070 – podem ser necessários uso de almofada com Steel Tub 110 AS (F6) ou Steel Tub B2 AS
Temperatura Interpasse soldagem: 200/300°C
Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h
Resfriamento controlado até 150°C
Não há necessidade de alívio de tensões ou pós tratamento térmico do revestimento
Velocidade soldagem máxima 70 cm/min