

# Steel Tub 410 NI AS



DIN8555 UP-5 GF 50 CPRT

Arame tubular Arco Submerso para revestimento rolos laminação – Ciclagem e fadiga térmica e compressão

## Informação do Produto

Arame Tubular metálico com Cr-Ni-Mo-Nb-V e Nitrogênio que deposita uma estrutura inoxidável martensítica de dureza na faixa de 46 – 50 HRc. Esta estrutura oferece maior resistência as forças de compressão e atrito – mantendo tenacidade e resistência a ciclagem térmica. Também auxiliam em manter a dureza em temperaturas de até 600°C. Esta estrutura tem por objetivo o retardamento da taxa de nucleação e fissuração por fadiga térmica, redução do processo corrosivo e oxidação, redução da propagação de trincas por tensões mecânicas e ciclagem térmica, redução das distorções plásticas e aumento da resistência da ciclagem térmica, compressão e atrito.

## Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%

Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação

Depósito de solda com maior resistência a ciclagem e fadiga térmica/mecânica

Mantém sua dureza até 550°C em processo de ciclagem térmica

Tenacidade do depósito causado pelas forças e peso das placas

Resistência à corrosão e abrasão da carepa das placas bem como à cavitação e erosão

## Aplicações Típicas

Rolos de desempenho, rolos de extração, rolos guias e de mesas e rolos para lingotamento vertical, curvos e vertical-curvos. Rolos onde se requer maior dureza e resistência compressão e atrito que 412N AS.

## Propriedades Mecânicas

Dureza	46 – 52 HRc
Dureza 550°C	45 – 48 HRc
Dureza 600°C	44 – 46 HRc
Resist. Tração (AW)	~1200 N/mm <sup>2</sup>
Alongamento (AW)	8%

## 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

## Composição Química

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,18	1.0	11.5	3,0	0,75	0,15
0,25	1.7	13.0	4,0	1,20	0,20

  

V	Si	P	S	N	Fe
0,15	0,40	0,030	0,030	0,08	Resto
0,20	0,70	max	max	0,12	

## Procedimento Soldagem

Aquecimento > 200mm: 200°C min

Temperatura Interpasse – 300/325°C

Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h

Resfriamento controlado até 120°C

Velocidade soldagem máxima 70 cm/min

## Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg