

Steel Tub 410NiMo AS



DIN8555 UP-5 GF 40 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 que deposita uma estrutura inoxidável martensítica macia. Esta estrutura macia apresenta maior resistência ao SCC “Stress Corrosion Crack” devido seu menor índice de tendência ao ‘Pitting’ – alta resistência à corrosão intergranular e a ciclagem térmica – devido seu menor teor de Carbono. Sua estrutura é balanceada para mediana resistência à Abrasão- Erosão-Fricção mas com elevada resistência à deterioração corrosiva e fadiga térmica do revestimento no ambiente do processo de lingotamento.

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

Dureza mediana sendo indicado para partes dos rolos com menor esforço de pressão e abrasão, porém com maior resistência à corrosão e ciclagem térmica

Tenacidade do depósito causado pelas forças e peso das placas

Resistência à corrosão bem como à cavitação e erosão

Aplicações Típicas

Rolos de segmento, rolos guias e rolos de mesas e rolos para lingotamento vertical, curvos e vertical-curvos – geralmente com menor desgaste combinado de abrasão, compressão e atrito. Diversas outras aplicações em eixos e rolos para compressão-atrito-ciclagem térmica.

Propriedades Mecânicas

| | |
|---------------------|-------------------------|
| Dureza 1C/4C | 38 – 42 HRc |
| Dureza 550°C | 38 – 42 HRc |
| Dureza 600°C | 34 – 38 HRc |
| Resist. Tração (AW) | ~1100 N/mm ² |
| Alongamento (AW) | ~10% |

Parâmetros de Soldagem

| ∅ (mm) | Tensão (V) | Amperagem (A) CC+ | Corrente |
|-----------|---------------|----------------------|----------|
| 2.4mm | 28 – 32V | 280 - 450 | CC+ |
| 3.2mm | 28 – 32V | 300 - 450 | CC+ |

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

Composição Química

| C | Mn | Cr | Ni | Mo | Nb |
|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------|
| 0,10 max | 1.0 1.7 | 11.0 13.0 | 4.0 5.0 | 0,75 1,30 | 0,15 max |
| V | Si | P | S | Fe | |
| 0,20 max | 0,40 0,70 | 0,030 max | 0,030 max | Resto | |

Procedimento Soldagem

Aquecimento: 250° min

Temperatura Interpasse – 300/350°C

Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h

Resfriamento controlado até 200°C

Velocidade soldagem máxima 70 cm/min

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg