Steel Tub 412 N AS

DIN8555 UP-5 GF 45 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. A adição de Nitrogênio e o reduzido teor de Carbono promovem uma diminuição de carbonetos intergranular através de nitretos – que melhoram a tenacidade em volta dos grãos. 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.

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 550ºC/600ºC em processo de ciclagem térmica
Tenacidade do depósito para suportar flexão e peso das placas
Resistência à corrosão e atrito da carepa das placas bem como em aplicações para cavitação e erosão.

Aplicações Típicas

Rolos de segmento, rolos de desempeno, rolos de extração, rolos guias e de mesas e rolos para lingotamento vertical, curvos e vertical-curvos, rolos diversos nesta faixa de dureza e destes desgastes. Aços rolos tipo 42CrMo4, 25CrMo4, 16CrMo44, 21CrMoV5, aços 4130, 4140 e outros similares.

Propriedades Mecânicas

Dureza	43 – 48 HRc
Dureza 550ºC	42 – 46 HRc
Dureza 600ºC	42 – 44 HRc
Resist. Tração (AW)	~1100 N/mm2
Alongamento (AW)	~10%

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	28 – 34V	310 - 400	CC+
3.2mm	28 – 34V	310 - 450	CC+

Velocidade de Soldagem 4 - 5 m/min
Fluxo Neutro-Básico Steel UM

Composição Química

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,10	1.0	11.5	4,0	0,75	0,15
max	1.7	13.0	5,0	1,10	0,20
V	**Si**	**P**	**S**	**N**	**Fe**
0,15 0,20	0,40 0,70	0,030 max	0,030 max	0,08 0,12	Resto

Procedimento Soldagem – Tratamento Térmico

Aquecimento> 200mm: 200ºC min
Temperatura Interpasse –300/325ºC–não passar de 350ºC
Curva de aquecimento e resfriamento: até100ºC/h
Após finalizar a soldagem do rolo: proteger com mantas térmica todo o rolo ou uso de fornos.
Rolos menores que 200mm–não há necessidade de alívio de tensões ou normalização –apenas manter resfriamento controlado até 100ºC.
Alívio tensões –350/400ºC –6/10h (Patamar)–se necessário-não passarde450ºC

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg

Minas Indústria e Comércio EIRELI
Rua Verão 235 – Vila Paris – Contagem/MG – CEP 32372-060
Vendas : (031) 3395-6542 Web Site : www.nicrosoldas.com.br

FISPQ (Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico) pode ser obtida através Vendas. A Minas Soldas reserva-se ao direito de fazer alterações em seus produtos, design e/ou especificação sem aviso prévio. Rev. 02-2024 – Steel Tub 412 N AS