

Steel Tub 429MoNi AS

EN 14700 T Fe 8 / DIN8555 UP-5 GF 55 CPRT

Arame tubular Arco Submerso para revestimento rolos laminação – Temperatura e atrito metal-metal



Informação do Produto

Arame Tubular metálico - para soldagem processo arco submerso - que deposita uma liga do tipo 420 com elevado teor de Molibdênio e Tungstênio para melhoria da retenção da dureza em temperaturas de ciclagem térmica até 650°C, mantendo resistência ao desgaste por atrito metal-metal e compressão nesta faixa de temperatura, além de melhoria da tenacidade devido ao Níquel.

Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%

Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação

O Mo melhora a resistência da estrutura no desgaste por ciclagem térmica e oxidação

A adição de Tungstênio, Vanádio e Molibdênio melhora a retenção da dureza em temperaturas até 650°C

Alta dureza para resistência aos desgastes por atrito e compressão

Aplicações Típicas

Revestimento duro para rolos de laminação a frio, rolos esticadores, rolos abraçadores, rolos das mesas dos laminadores de tiras à quente e cilindros de encosto de laminadores. Pode ser aplicado em rolos que necessitam resistência ao desgaste combinado de calor-compressão-ciclagem com retenção da dureza.

Propriedades Mecânicas

Dureza 2C/3C	48 – 54 HRc
Camada base indicada Steel Tub 110 AS ou Steel Tub 430N AS	

Composição Química

C	Mn	Cr	Ni	Mo
0,25	1,0	9,0	1,0	2,0
0,30	1,5	10,0	2,0	2,5

W	Si	P/S	N	V
0,70	1,00	0,030	0,08	0,50
MAX	MAX	max	0,15	MAX

Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	28 – 32V	280 - 450	CC+
3.2mm	26=8 – 32V	300 - 450	CC+

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

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

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg