

# Steel Tub 560 NB AS

DIN8555 UP-6 GF 50 GPT / EN 14700 TFe 8

Arame tubular Arco Submerso para revestimento Abrasão, Pressão e Compressão e Fadiga e Ciclagem Térmica



## Informação do Produto

Arame tubular metálico para aplicações combinadas de Abrasão, Pressão e Compressão e Fadiga e Ciclagem Térmica. Seu depósito é ligado ao Cromo, Molibdênio, Vanádio e Tungstênio que conferem excelente propriedades de fissuração à quente até 600/650°C. Também é aplicado em condições que necessitam de Impacto e Abrasão em elevadas temperaturas como rolos guias, rolos de desbaste, rolos laminadores e matrizes de forjamento por prensa.

## Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%

Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação

Características de resistência pressão, atrito e abrasão mesmo em altas temperaturas

Depósitos com boa resistência a trincas – mesmo em multipasses – com aquecimento

Mantém propriedades de dureza a quente até 600°C.

## Aplicações Típicas

Aplicações processos de Laminação em rolos dos tipo: Rolos Guias, Rolos de Desbaste de Carepa, Rolos Intermediários, Rolos de Acabamento e Matrizes de Forjamento – temperatura de serviço até 600/650°C (em ciclagem térmica)

## Propriedades Mecânicas

Dureza 1C/4C	55 – 57 HRc
Dureza (600°C)	48 – 52 HRc

## Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2,4mm	26 – 32V	280 - 450	CC+
3,2mm	26 – 32V	340 - 500	CC+

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

## Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 25Kg

## Composição Química

C	Mn	Cr	Nb	V
0,60	3.0	7,0	1,0	< 1,0
		8,0	1,5	

Si	S	S/P	Fe
< 1,0	0,030 max	0,030 max	Resto

## Procedimento Soldagem

Aquecimento: 200°C min – Aços > 1045

Aços > 1045 250/300°C ser necessários

uso de almofada com Steel Tub 110 AS

(F6) ou Steel Tub B2 AS

Temperatura Interpasse – 250/350°C

Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h

Resfriamento controlado até 150°C

Velocidade soldagem máxima 70 cm/min