

Steel Tub 650 VW 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	50 – 52 HRc
Dureza (600°C)	48 – 52 HRc

Composição Química

C	Mn	Cr	Mo	V
0,30	1.0	6,0	1,0	< 1,0
		7,0	1,5	
W	Si	S/P	Fe	
1,0	0,40	0,030	Resto	
1,5		max		

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
1,6mm	26 – 32V	220 - 480	CC+
2,4mm	26 – 32V	280 - 500	CC+
Velocidade de Soldagem – 30 / 70 cm/min Fluxo Neutro-Básico Steel MU			

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

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 25Kg