

Steel Tub 660Nb AS

DIN8555 UP-6 GF 55 GP / EN 14700 TFe 8

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



Informação do Produto

Arame tubular metálico para soldagem processo Arco Submerso para aplicações combinadas de elevadas forças de Pressão e Compressão com Fadiga e Ciclagem Térmica em rolos de usinas siderúrgicas. Seu depósito é ligado ao Cromo, Nióbio, Molibdênio, Vanádio e Tungstênio que conferem diferenciada resistência das tensões de compressão/atrito dos rolos e do material decorrente da laminação. O elevado teor de Nióbio nesta estrutura martensítica forma uma matriz fina com propriedades de tenacidade e resistência aos ciclos térmicos.

Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%

É necessário aplicar uma camada base do arame Steel110 AS (AWS EC-F6) para formar camada de resistência a trincas e alta resistência mecânica antes do Steel Tub 660Nb SMS. Os elementos Nióbio e Molibdênio prolongam a resistência a fadiga térmica, o Vanádio contribui na resistência à corrosão pela fadiga mecânica e o Tungstênio+Molibdênio+Nióbio em reter a dureza até 600°C. Propriedades resultantes de uma fina matriz, homogênea e tenaz devido ao elevado teor de Nióbio

Aplicações Típicas

Rolos de laminação à quente – Pinch Roll, rolos tensores, rolos do tipo Wrapper e outros que tenha desgaste combinado de ciclagem térmica, compressão e fadiga térmica e mecânica ou mesmo rolos de laminação a frio com elevadas cargas de pressão/atrito e compressão

Propriedades Mecânicas

Dureza 2C/4C	53 – 56 HRC
--------------	-------------

Composição Química – 03 camadas 660Nb

C	Mn	Cr	Mo	V
1,00	1,0	6,50	0,70	< 1,00
max	2,0	9,00	1,50	

W	Si	S/P	Nb
1,00	0,50	0,030	5,50
2,00	1,50	max	7,50

Parâmetros de Soldagem

Ø (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

Procedimento Soldagem

- Aquecimento: 300/350°C
- Necessário uso de almofada com Steel Tub 110 AS (AWS EC-F6) antes do revestimento final
- Temperatura Interpasse – 300/350°C
- Largura cordões 20-30mm – processo sem oscilar
- Alívio de tensões(*) (se necessário) : 450/500°C / 2h – resfriar lentamente 50°C/h em forno até 150°C

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg
