

Steel Tub 670Nb AS - SMS

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 **mais enriquecido nos elementos Cromo, Nióbio, Molibdênio, Vanádio e Tungstênio (em relação ao 660Nb)** que conferem melhor resistência das tensões de compressão/atrito e prolongamento na resistência a ciclagem térmica e fadiga mecânica e corrosão dos rolos e do material decorrente da laminação.

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 670Nb 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 650°C. Propriedades resultantes de uma fina matriz, homogênea e tenaz devido ao aumentos dos elementos desta composição química.

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 – 57 HRc

Composição Química – 03 camadas 660Nb SMS

C	Mn	Cr	Mo	V
0,95	1,60	7,00	1,20	0,80
1,10	2,00	9,50	1,50	1,10

W	Si	S/P	Nb
1,00	0,65	0,030	6,00
1,50	1,00	max	8,50

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

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg

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