

Steel Tub 35Cr AS



DIN8555 UP-1 GF 350 P / EN 14700 TFe 1

Arame tubular Arco Submerso para revestimento rolos desgaste metal-metal – compressão frio

Informação do Produto

Arame tubular metálico para soldagem Arco Submerso ligado ao Cr, Mn e Mo. Esta estrutura é principalmente indicada para o desgaste do tipo fricção metal-metal com baixo mecanismo de impacto e abrasão. Também é indicado para reconstrução multicamadas até 30mm. Como seu depósito apresenta uma baixa-média dureza é recomendado para revestimento final nesta faixa com fácil usinabilidade por pastilhas.

Aspectos e Características

- Rendimento do arame superior a 95%
- Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação
- Aplicado geralmente em Aços Carbono até SAE 1070, aços Baixa Liga
- Pode ser usado como camada intermediária para revestimentos mais duros
- Depósitos isentos de trincas e fácil usinabilidade
- Pode ser revenido para durezas menores – 600/700°C (25 HRc)

Aplicações Típicas

Reconstrução e enchimento de pás, pistas de rolamento como rolos e, rodas de ponte rolante, rodas guindastes, eixos de maior diâmetro, rodas de carros de mineração e outras similares.

Propriedades Mecânicas

Dureza 1C/3C	320 – 355 HB (34 – 38 HRc)
--------------	-------------------------------

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	28 – 32V	280 – 400	CC+
3.2mm	28 – 32V	300 – 450	CC+
Velocidade de Soldagem – 4 – 5 m/min Fluxo Neutro-Básico Steel Flux UM			

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg

Composição Química – Depósito 3 camadas

C	Mn	Cr	Mo
0,08	1.0	3,0	0,40
0,15	2.0	5,0	0,60
Si	P/S	Fe	
0,70	0,030	Resto	
1,20	max		

Procedimento Soldagem

Superfície livre de óxidos, óleos ou resíduos
Aquecimento: 150/250°C para aços baixo Carbono
Aços tipo 4XXX ou ligados aquecer 200/300°C
Eventualmente aços SAE 1070 – podem ser necessários uso de almofada com Steel Tub 110 AS (F6) ou Steel Tub B2 AS
Temperatura Interpasse soldagem: 200/300°C
Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h
Resfriamento controlado até 150°C
Não há necessidade de alívio de tensões ou pós tratamento térmico do revestimento
Velocidade soldagem máxima 70 cm/min