

Steel Tub A2 AS

AWS EC-A2 / EC-G

SFA5.23M F62A0-ECA2-A2 / SFA5.23 F9A0-ECA2-A2

Arame tubular Arco Submerso para elevada resistência mecânica, almofada e recuperação dimensional



Informação do Produto

Arame Tubular do tipo metálico para processo soldagem Arco Submerso ligado ao Molibdênio-Manganês do tipo A2. Apresenta boa resistência a fadiga térmica e ciclagem, média-alta resistência mecânica ~620 Mpa e resistência à compressão e deformação por peso além de melhoria de resistência a corrosão em É muito utilizado como reconstrução de eixos, rolos de lingotamento ou mesmo aplicações de almofadas e camadas base em uma extensa faixa de aplicações – devido sua excelente propriedades de resistência à trincas na maioria dos aços.

Aspectos e Características

Rendimento do arame superior a 95%

Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação

Aços Fundidos ou Forjados, aços do tipo baixa e média liga, aços ligados Mn-Mo, aços ASTM A 204 e 335-P1.

Pode ser usado como camada intermediária, reconstrução de eixos e almofadas.

Depósitos isentos de trincas e fácil usinabilidade

Aplicações Típicas

Soldagem de Aços de Alto e Médio Carbono e Baixa Liga em Geral , Aços ligado ao Cr e Mo e Similares, partes e peças para tubulações, caldeiras e vasos, Aços Laminados, Forjados e Fundidos. Reconstrução de rolos desgastados, reconstrução de peças e eixos – eixos de camisa de moendas, rolos para lingotamento a frio/quente.

Propriedades Mecânicas

Dureza 1C/4C (As welded)	215 – 260 HB (22 – 28 HRC)
Aços > 0,30/0,40%C ou aços 4XXX, 8XXX podem aumentar dureza	
Resist. Mecânica (PWHT)	620 Mpa (21%)

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	26 – 32V	220 - 480	CC+
3.2mm	26 – 32V	300 - 500	CC+
Velocidade de Soldagem – 30 / 70 cm/min Fluxo Neutro-Básico Steel Flux MU			

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg

Composição Química – 3 camadas depósito

C	Mn	Cu	Mo	Ni
0,10	1,3	0,35 max	0,60	0,15 max
Si	P	S	Fe	
0,8 max	0,030 max	0,030 max	Resto	

Procedimento Soldagem

Superfície livre de óxidos, óleos ou resíduos
Aquecimento: 150/250°C para aços baixo Carbono
Aços ligados ou Carbono > 0,45% - aquecer 200/300°C
Temperatura Interpasse soldagem: 200/300°C
Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h
Resfriamento controlado até 150°C
Se for necessário alívio de tensões: 300/400°C
Para soldas união/juntas – PWHT adotar normas AWS 5.23 EC-A2
Velocidade soldagem máxima 70 cm/min