

Steel Tub B2 AS

AWS EC-B2 / EC-G

SFA5.23M F62P0-ECB2-B2 / SFA5.23 F9P0-ECB2-B2

Arame tubular Arco Submerso para soldagens elevada resistência mecânica, almofada e estrutural



Informação do Produto

Arame Tubular do tipo metálico para processo soldagem Arco Submerso ligado ao Cromo-Molibdênio do tipo B2. Apresenta boa resistência a fadiga térmica e ciclagem, média-alta resistência mecânica ~650 Mpa e resistência à compressão e deformação por peso. 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 ligado ao Cr-Mo (41XX) e aços ao Cr-Ni-Mo (43XX, 47XX, 81XX, 86XX, 87XX, 88XX, 94XX, 97XX)

Pode ser usado como camada intermediária para revestimentos mais duros

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, Tubulações, Vasos de Pressão, Caldeiras, Aços Laminados, Forjados e Fundidos. Reconstrução de rolos desgastados, reconstrução de peças e eixos – eixos de camisa de moendas, rodetes, luvas, etc

Propriedades Mecânicas

Dureza 1C/4C (As welded)	255 – 290 HB (25 – 30 HRC)
Aços > 0,30/0,40%C ou aços 4XXX, 8XXX podem aumentar dureza	
Resist. Mecânica (PWHT)	620 Mpa (21%)
F62P0 / F9P0	

Composição Química – 3 camadas depósito

C	Mn	Cr	Mo	Ni
0,10	1,0	1,50	0,60	0,15 max
Si	P	S	Fe	
0,8 max	0,030 max	0,030 max	Resto	

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	28 – 32V	280 - 450	CC+
3.2mm	28 – 32V	300 - 500	CC+
Velocidade de Soldagem – 30 / 70 cm/min Fluxo Neutro-Básico Steel Flux MU			

Procedimento Soldagem

Superfície livre de óxidos, óleos ou resíduos
Aquecimento: 150/250°C para aços baixo Carbono
Aços tipo 4XXX, 8XXX, 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: 400/450°C
Para soldas união/juntas – PWHT adotar normas AWS 5.23 EC-B2
Velocidade soldagem máxima 70 cm/min

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg