

Steel Tub 59 AF-G

DIN 8555 MF-4 GF-60 PST / EM 14700 TFe 3



Arame Tubular para Aço Ferramenta – Aplicações resistência a impacto e corte a quente

Informação do Produto

Steel Tub 59 AF-G é um arame tubular ligado ao Cromo e Molibdênio com adição de Tungstênio e Vanádio desenvolvido para recuperação de “Aços Ferramenta” em ligas tipo Cr-Mo-V-W ou para revestimentos em base de aço Carbono para aplicações à frio ou à quente até ciclagem térmica de 600°C, sob condições combinadas de desgaste por impacto, fricção, fadiga térmica/mecânica. Esta estrutura é indicada para a recuperação ou confecção de ferramentas para trabalho à frio ou à quente – dureza entre 55 a 58 HRc,

Características

- Arco sua propiciando cordões bem acabados.
- Deposito isento de trincas.
- Fácil controle do arco e da poça de fusão.

Aplicações Típicas

Facas de corte à frio e à quente, matrizes, martelos de forja, calibradores, bigornas, tenazes, rebarbadeiras, estampos para prensas, facas, punções e tesouras. Ferramentas de repuxo, estampos para abaular ou dobrar, facas para recuperação de pneus. Roscas de extrusão e processamento de plásticos e outras aplicações onde é necessário a combinação de dureza e dos desgastes por calor, impacto e fadiga mecânica/térmica.

Propriedades Mecânicas

Característica	
Dureza	55 – 58 HRc
Atrito Meta/Metal	Alta
Impacto	Alta
Compressão	Alta
Fadiga Térmica/Mecânica	Alta

Metal Base

Aços tipo VMO, H13, VCI, D2, aços SAE 4340, 4140, 8620, 8640, aços para rosca extrusoras e aços ferramentas em geral.

É necessário pré-aquecimento entre 250 a 300°C e manter durante a soldagem.

Composição de Depósito

Depósito sem diluição					
C	Mn	Cr	Mo	W	V
0,50	0,80	4,0	2,5	2,5	0,4
0,65	1,50	6,5	3,5	3,0	0,6
S	P	Fe			
0,030 max	0,030 max	Base			

Parâmetros de Soldagem e Embalagens

Diâmetro	Corrente (A)	Voltagem (V)	Stick-Out	Deposição (b)	Embalagem
1.6mm	175 – 350	26 – 34	20 – 30mm	4,5 Kg/h	15Kg

Gás – 1.6mm (CO2 ou Misturas Ar20-25% CO2)
(a) Outros diâmetros sob consulta / (b) Referência

Procedimento de Aplicação

Prepare a superfície a ser soldada por esmerilhamento, deixando-a isenta de óxidos, ferrugem, óleos/graxas e umidade.

Aquecimento é requerido entre 250° a 300°C – quanto maior o teor de Carbono da base maior a temperatura. Pode-se adotar oscilação do cordão de solda de 20 a 25mm de largura ou solda mais fileitada em peças menores.

Caso seja necessário almofada – utilize arame Steel Tub 81-B2

Use roldanas recartilhadas e conduítes que facilitem a passagem do arame. Não dobre o cabo da tocha.

Conservação e Armazenamento

Armazenamento: Locais secos, sem contato com umidade e manter embalagem fechada até momento do uso.

Conservação: Pode ser armazenados entre 30/80°C em salas climatizadas e após aberto até 80°C.

Validade: Embalagem fechada e mantida as condições de armazenamento: 2 anos da data de fabricação.