

Steel Tub 64T

DIN 8555 MF-10 GF-65 GPZ / EM 14700 TFe 16 65 GZ



Arame Revestimento Duro – Carbonetos Complexos para Desgaste Abrasivo e Impacto

Informação do Produto

Steel Tub 64T é um arame tubular do tipo auto protegido que deposita uma liga de matriz martensítica contendo carbonetos complexos de Cromo, Vanádio, Tungstênio e Boro para aplicações onde se requer excelente resistência à abrasão severa em meio seco ou úmido e resistência ao desgaste combinado de abrasão e impacto. A inclusão dos elementos conferem estrutura metalúrgica de finos e homoganeamente dispersos carbonetos hexagonais mantendo a propriedade de dureza até 400°C.

Características

- Alta taxa de deposição, rendimento superior 95%
- Fácil controle do arco e da poça de fusão
- Soldagem semi-automática, mecanizada ou robô

Metal Base

Aços Carbono, aços baixa liga, aço Manganês Hadfield, aços duros e aços inoxidáveis

Aplicações Típicas

Soldagem em peças e partes sujeitas ao desgaste severo abrasivo de equipamentos que sofrem abrasão mineral, pás de exaustores, revestimento dentes de escavadeiras, bordas de caçamba, chutes de britadores, componentes de moinhos, roscas transportadoras, barras de britagem, guias alimentadoras, misturadores e entre outras nos mais diversos segmentos industriais sujeitos ao desgaste abrasivo e impacto como Mineração, Cimento, Siderurgia, Agricultura, Construção, etc

Propriedades Mecânicas

Característica	
Dureza (2C)	62 – 64 HRc
Dureza (400°C)	50 - 55 HRc
Abrasão	Superior
Impacto	Médio-Alto
Impacto	Alta

Composição de Depósito

Depósito sem diluição					
C	S	P	Si	Mn	Cr
4.0	0,020	0,020	0,25	1,00	19,0
5.0	max	max	1,50	max	24,0
W	V	B	Fe		
0,50	0,50	0,70	Base		
1,00	1,00	1,30			

Parâmetros de Soldagem e Embalagens

Diâmetro	Corrente (A)	Voltagem (V)	Stick-Out	Deposição (*)	Embalagem
1.6mm	160 – 260	22 – 30	20 – 30mm	4,5 Kg/h	12,5Kg (D300)
2.4mm	280 – 340	24 – 34	25 – 35mm	5,5 Kg/h	20,0Kg (K-435)

Gás – Auto Protegido / Não necessita gás de proteção / Outros diâmetros sob consulta / (*) Referência

Procedimento de Aplicação

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

Espessuras de revestimento superiores a 8mm, utilizar arame Steel Tub 30CRO como camada de almofada.

Pode-se adotar oscilação do cordão de solda de 25 a 35mm de largura.

Use o arame Steel Tub 64 T pelo processo “Open Arc”, sem gás de proteção com retificador com cabeçote alimentador ou máquina MIG/MAG convencional compatível com o diâmetro e amperagem.

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