

Steel Tub 65T Super

DIN 8555 MF-10 GF-65 GRPZ



Arame Revestimento Duro – Carbonetos Complexos para Desgaste Abrasivo e Impacto

Informação do Produto

Steel Tub 65T super é um arame tubular do tipo auto protegido que deposita uma liga de matriz homogênea contendo carbonetos complexos de Cromo, Molibdênio, Nióbio, 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 e altas temperaturas. A inclusão dos elementos conferem estrutura metalúrgica de finos e homogêneamente dispersos carbonetos hexagonais mantendo a propriedade de dureza até 650°C e curva de retenção até 800°C. Este arame permite executar cordões de até 5mm em um único passe atingindo a dureza de 62/65 HRc em 1 passe. Perfis finos de 8mm como em roscas helicoidais apresenta ótima soldabilidade.

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 em condições de alta temperatura (400 a 800°C) como exaustores, sinos e calhas de alto-forno, partes e peça de sinterização a quente e frio, quebrador de sinter, grelhas, coqueria, moinhos cimento, moinhos carvão, roscas transportadores a quente, partes e peças usinas açúcar e álcool, etc

Propriedades Mecânicas

Característica	
Dureza (2C)	63 – 66 HRc
Dureza (400°C/800°C)	55-60 / 55 – 60 HRc
Abrasão	Superior
Temperatura	Alta
Impacto	Médio-Alto

Composição de Depósito

Depósito sem diluição					
C	S	P	Si	Mn	Cr
1,20	0,020 max	0,020 max	< 1,0	< 1,0	16,0 20,0
W	V	B	Mo	Nb	
1,00	0,50 0,75	3,00 3,50	3,0 4,0	3,0 4,0	

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)
2.8mm	300 – 500	26 – 36	25 – 35mm	8,0/10Kg/h	20Kg / Bar250

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 65 T Super 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