KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo, Brasil - CEP 12952-720
Vendas - Tel.: +55 11 4416-6000 - Fax: +55 11 4416-6008
http://www.kestra.com.br e-mail: vendas@kestra.com.br

Número	DSAT-0190	Revisão	03	Data	JUNHO/2014

KST TUB 4412 N UP

CLASSIFICAÇÃO	DIN EN 14700 T Fe 7 cgt	**ARAME TUBULAR**

DESCRIÇÃO

O **KST TUB 4412 N UP** é um arame tubular para soldagem com arco submerso. O depósito apresenta excelente tenacidade e resistência à abrasão e corrosão, sendo indicado para o revestimento de rolos de lingotamento contínuo, assim como para outras peças solicitadas à abrasão dentro do setor siderúrgico. Além da resistência à corrosão e abrasão, a liga apresenta ainda ótima resistência à cavitação e erosão. A presença controlada de nitrogênio, garante a formação de grãos finos que aumentam a segurança contra formação de trincas.
A principal característica da presença de nitrogênio e alto teor de molibdênio nesta liga é a estrutura homogênea da camada de óxido de cromo influenciada pelo nitrogênio. Esta camada de óxido tem duas excelentes propriedades:
1 - Resistência à corrosão: Testes realizados com esta liga contendo nitrogênio mostram que é necessário um potencial mais alto para romper a camada de passivação do óxido.
2 - Menor coeficiente de fricção: A camada de óxido de cromo contendo nitrogênio tem um coeficiente de fricção mais baixo.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

DUREZA DO DEPÓSITO: 44 - 50 HRC

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)

C	Cr	Ni	Mo	N	Fe	Nb	V	Mn
0,05	12,O-13,0	3,5-4,5	0,8-1,4	0,09	resto	0,2	0,2	1,0

METAIS DE BASE

Adequado para todos os materiais convencionais de rolos de lingotamento e laminação, como: 42 Cr Mo 4, 13 Cr Mo 44, 15 Mo 3, etc.

APLICAÇÕES TÍPICAS

Revestimento de rolos de lingotamento contínuo, peças de equipamentos sujeitos à abrasão, corrosão e cavitação.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)
2,4	220 - 480	26 - 32
3,2	350 - 500	26 - 31

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

É necessário preaquecimento para rolos com diâmetro menor do que 200 mm até 100°C. Os rolos com diâmetro maior do que 200 mm devem ser preaquecidos a 150°C uniformemente.
A temperatura entre passes deve ser mantida entre 300 - 325°C.
A microestrutura resultante é martensítica com 5% de ferrita-delta.
A temperatura ms é 150°C e a temperatura mf é 110°C.

FLUXO

Neutro aglomerado **KST FA NA 3**

EMBALAGEM

Bobinas de 20 kg
Tambor de 150 kg e 250 kg