NCSW 3191 T

Desenvolvimento Especial

Arame Tubular para Revestimento Duro – Abrasão/Erosão +Impacto

Descrição

O **NCSW® 3191 T** é um Arame Tubular do tipo "Metal Cored" e "Self Shielded" (Auto-Protegido) para aplicações de superior resistência à Abrasão ou ação combinada de Abrasão e Alto Impacto. O depósito é ligado ao Cromo/Nióbio. A inclusão de Boro promove o enriquecimento dos carbonetos primários de Cromo. O depósito tem uma excelente taxa de deposição e baixa diluição com o metal de solda. Estas características conferem superior performance contra o desgaste abrasivo e impacto. A adição de Boro também auxilia nos aspectos de limpeza do cordão de solda e isenção de respingos e escória. O diâmetro 2.0mm promove maior altura do depósito e alta taxa de deposição sendo uma opção para sesssões espessas e peças de reduzido tamanho dimensional.

Características Arame Tubular

Alta taxa de deposição, rendimento superior 95%

Baixa diluição com o metal base

Fechamento do tipo "Overlap", isento de vazamento de pó e absorção de umidade

Excelente limpeza do cordão de solda

Aplicações de Campo

Componentes de Moinho, Placas de Desgaste, Carcaças e Rotor de Bomba de Dragagem, Dentes e Lâminas de Caçambas, Plantas de Areia, Calcário, Plantas de Briquete, Misturadores, roscas extrusoras de plásticos

Desagregadores, Cones de Britadores, Mantas e Barras de Britagem, Rolos, Moinhos, Helicóides e ventiladores até 600°C.

Usinas de Açucar: Martelos Desfibradores de cana, Facas, Suporte de faca do Picador, Suporte do Martelo Desfibrador, Bagaceira

Dureza Metal Solda

2 camadas (A-36)	**62– 66 HRc**

Composição Química Típica – Metal sem Diluição

C	Si	Mn	Cr	B	Nb
Liga de Carbonetos complexos de Carbono – Cromo – Nióbio e Boro					

Propriedades Mecânicas

Resistência Relativa ao Desgaste

	Baixa	Média	Alta	Elevada
Abrasão	■	■	■	■
Impacto	■	■	■	
Atrito	■	■		
Compressão	■	■		

Metal de Base

Aços Carbono, Aços Ligado ao Manganês, Ferro Fundido, Aços Duros, Inoxidáveis

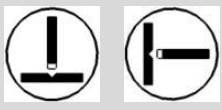
Parâmetros de Soldagem – Ø 1.6/2.0mm

Tipo	Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Stick-Out (mm)	Kg/h
Baixa Globular	1.6 2.0	22 - 28	150-250	20-28	4,8-7,5
Alta Globular	1.6 2.0	22-28	250-350	22-30	7,5-13,5
Arame Auto-Protegido (Não Requer Gás de Proteção)					

Parâmetros de Soldagem – Ø 2.4mm

Tipo	Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Stick-Out (mm)	Kg/h
Globular	2.4	24-32	200-325	28-35	5,5-9,4
Globular	2.4	28-36	350-450	28-35	10,5-17,0
Arame Auto-Protegido (Não Requer Gás de Proteção)					

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Bobina	Peso
1.6/2.0	Carretel Arame/Capa-Capa/Vácuo	15 Kg
2.4	Carretel Arame/Randon/Vácuo	20 Kg

NICROSOL - NCS – Indústria e Comércio de Soldas Especiais Ltda
Av: Engº Eusébio Stevaux, 1900 - Jurubatuba – São Paulo – SP – CEP 04696-000
Vendas : (11) 5523.0522 - Compras : (11) 5523.0205 - Fax : (11) 5523.0028
Web Site : www.nicrosol.com.br - E-Mail : nicrosol@nicrosol.com.br

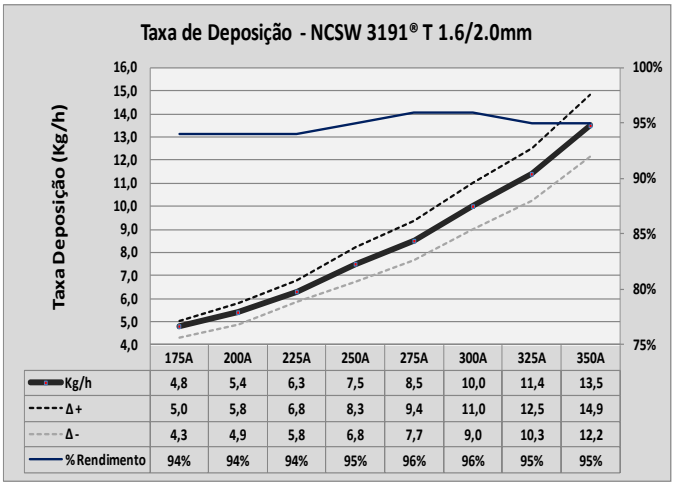
FISP (Ficha de Informações de Segurança de Produto) pode ser obtida através do NCS Serviço de Clientes.
A NCS reserva-se ao direito de promover melhorias técnicas em seus produtos, design e/ou especificação sem aviso prévio. Rev. 00/2018

NCSW 3191 T

Desenvolvimento Especial

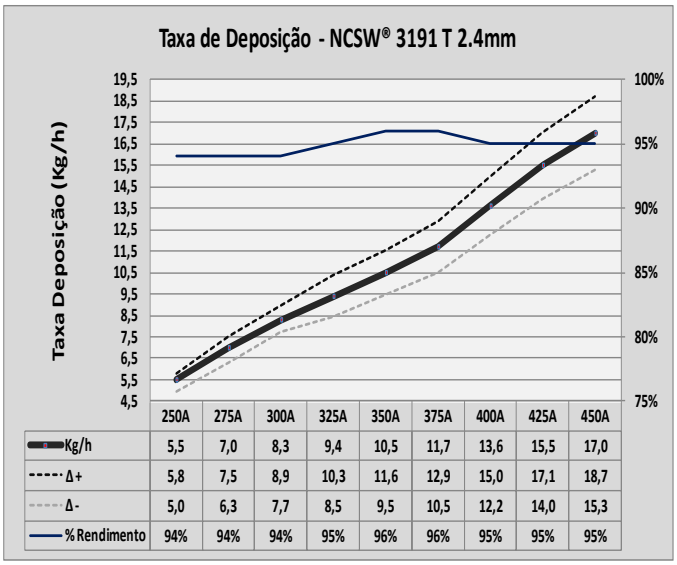
Arame Tubular para Revestimento Duro – Abrasão/Erosão +Impacto

Taxa de Deposição/Rendimento – Ø 1.6-2.0mm



	175A	200A	225A	250A	275A	300A	325A	350A
Kg/h	4,8	5,4	6,3	7,5	8,5	10,0	11,4	13,5
Δ+	5,0	5,8	6,8	8,3	9,4	11,0	12,5	14,9
Δ-	4,3	4,9	5,8	6,8	7,7	9,0	10,3	12,2
% Rendimento	94%	94%	94%	95%	96%	96%	95%	95%

Taxa de Deposição/Rendimento – Ø 2.4mm



	250A	275A	300A	325A	350A	375A	400A	425A	450A
Kg/h	5,5	7,0	8,3	9,4	10,5	11,7	13,6	15,5	17,0
Δ+	5,8	7,5	8,9	10,3	11,6	12,9	15,0	17,1	18,7
Δ-	5,0	6,3	7,7	8,5	9,5	10,5	12,2	14,0	15,3
% Rendimento	94%	94%	94%	95%	96%	96%	95%	95%	95%

Gases de Proteção

O produto é Auto-Protegido, não sendo necessário o uso de Gás de Proteção

Descrição Mecanismo de Desgaste

Mecanismo Desgaste	Descrição
Atrito – Metal-Metal	Superfícies metálicas em relativo movimento forçado com ou sem lubrificantes. A degradação ocorre pela formação de micro-soldas entre as superfícies do contato.
Abrasão	Desgaste pelo movimento relativo de partículas minerais de elevada dureza, forma e textura que remove material da superfície metálica cusando deformação superficial.
Impacto	Impacto entre dois materiais, um dos quais provoca deformação ou ruptura da superfície do outro. Este fenômeno é controlado pela Tenacidade ou Ductilidade dos dois materiais.
Compressão	Desgaste pelo movimento de compressão entre dois materiais, um dos quais provoca deformaçaão plástica sobre o outro através de efeitos cíclicos, causado pelo excesso do limite elástico do material

Armazenamento

Os Arames Tubulares MGMW® Ø 1.2, 1.6mm e 2.0mm são embalados com plásticos de engenharia visando garantir uma proteção extra contra oxidação da superfície metálica do arame. Mesmo assim recomenda-se as seguintes condições de armazenamento

Os Arames Tubulares NCSW® Ø 2.4, 2.8 e 3.2mm são embalados com sacos plásticos com Inibidores de Corrossão (VCI) e adicionados de tiras de papel VCI

Ambiente

Temperatura Ambiente: 15°C

Umidade Relativa Máxima: 80%

Estufas ou Ambientes Climatizados

Temperatura: 45-50° (Sem remover o saco vácuo/saco VCI

Empilhamento

Máximo 8 caixas (evitar armazenamento da caixa verticalmente

NICROSOL - NCS – Indústria e Comércio de Soldas Especiais Ltda
Av: Engº Eusébio Stevaux, 1900 - Jurubatuba – São Paulo – SP – CEP 04696-000
Vendas : (11) 5523.0522 - Compras : (11) 5523.0205 - Fax : (11) 5523.0028
Web Site : www.nicrosol.com.br - E-Mail : nicrosol@nicrosol.com.br

FISP (Ficha de Informações de Segurança de Produto) pode ser obtida através do NCS Serviço de Clientes.
A NCS reserva-se ao direito de promover melhorias técnicas em seus produtos, design e/ou especificação sem aviso prévio. Rev. 00/2018