NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSADUR 900-4 ELETRODO

DESCRIÇÃO

O **NOSADUR 900-4** é um eletrodo especialmente indicado para a recuperação e fabricação de ferramentas destinadas ao corte, como também para aplicações altamente resistentes ao desgaste em máquinas e ferramentas. O material depositado resiste ao desgaste causado por atrito, impacto e compressão em temperaturas até 500 °C. Este eletrodo é apropriado também para a fabricação de ferramentas de corte de qualquer tipo, ou seja, buris de aplainar, brocas, alargadores, fresas, ferramentas para escarear, assim como para ferramentas destinadas ao trabalho a quente, como por exemplo: punções, facas de corte a quente e a frio, rebarbadores, guias etc. Muito empregado para a confecção de ferramentas de corte em substituição de "bitz" ou "wídia".

CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM

As soldas podem ser realizadas em todas as posições, exceto na vertical descendente. Eletrodo de alto rendimento, fácil remoção da escória, bom acabamento e isento de salpicos. O depósito do **NOSADUR 900-4** apresenta as mesmas características do aço rápido (HSS), com elevado teor de Molibdênio.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,9	0,8	0,5	4,5	8,0	1,0	1,2

CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS

Após soldagem: 55 – 60 RC Temperado : 64 – 68 RC
Recozido : ~25 RC Resistência ao calor: até 550 °C

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento : 800 – 830 °C/2 horas.
Têmpera : 1160 a 1240 °C/resfriamento em óleo.
Revenimento : 1 a 2 revenidos de 30 minutos cada, entre 540 e 560 °C.

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
2,50 mm	70 – 90
3,25 mm	90 – 110
4,00 mm	110 – 130