NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

FLEX NOSADUR B XDU FIO FLEXÍVEL

CLASSIFICAÇÃO
DIN EN 14700 (DIN 8555) G 21 - UM – 55 - GRS

DESCRIÇÃO
Fio de níquel flexível, revestido com uma liga especial de Cr-B-Si e partículas de carbonetos de tungstênio fundido (FTC), para aplicação oxi-acetilênica, ideal para abrasão severa associada ou não à corrosão por ácidos, bases e meios alcalinos.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
O depósito consiste de 35% de uma matriz contendo Ni-Cr-B-Si e 65% de FTC, apresentando ponto de fusão entre 950°C e 1050°C. As partículas de FTC incrustadas na matriz, são um eutético variando contendo entre (78% e 80%) de W_2C e (20% e 22%) de WC , com elevada dureza e resistência à abrasão severa.

METAIS DE BASE
Aços ao carbono, aços baixa liga, ferros fundidos, aços fundidos, aços inoxidáveis, ligas de níquel.

APLICAÇÕES TÍPICAS
Pás misturadoras e roscas transportadoras em indústrias químicas e alimentícias, raspadores de areia em fundição, válvulas de bombas para lama, placas de moagem, hélices e aspos de marombas, estabilizadores na perfuração de poços de petróleo, etc. O **FLEX NOSADUR B XDU** é uma liga que substituí com vantagens as varetas de Níquel ricas em carbonetos de Tungstênio Sinterizados.

DUREZA DO DEPÓSITO
matriz: 450 HV FTC: 2360 HV 0,4

DIMENSÕES PADRÃO

TIPO	ø - (mm)	GRANULOMETRIA FTC(mm)
4005	4,0	0,35 - 0,70
5005	5,0	0,35 - 0,70
6005	6,0	0,35 – 0,70
8005	8,0	0,35 – 0,70
6020	6,0	1,00 – 2,00
8020	8,0	1,00 - 2,00

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO
Prepare a superfície por jateamento ou esmerilhamento deixando-a sem óxidos, graxas ou outras impurezas. Pré-aqueça a peça entre 350°C e 500°C. Caso haja disponibilidade, aplique uma fina camada do pó NOSADUR 60 A em toda a superfície. Concentre a chama em uma região da peça até fundir o pó e aplique o **FLEX NOSADUR B XDU** com o maçarico inclinado entre 15° e 30° em relação à peça e usando chama neutra levemente carburante. O RESFRIAMENTO DEVE SER LENTO