NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSADUR 60 **ELETRODO**
Norma: DIN 8555: E 6-UM-60-S

DESCRIÇÃO

O **NOSADUR 60** é um eletrodo amplamente aplicado em peças de aço, aço fundido ou aços Hadfiled, sujeitas a uma combinação de impacto, compressão e desgaste abrasivo, como por exemplo: roletes, tambores, superfícies de apoio, rolos, trilhos, sapatas de tratores, rodas dentadas, lâminas de arado, pás para movimentação de minerais e terra, mandíbulas trituradoras, batedores, peças de escavadeira, polias, placas de desgaste; indústria cerâmica, etc. Outra área em que este eletrodo produziu excelentes resultados foi na indústria automotiva, na construção de arestas em ferramentas de corte a frio (aços ligados ao Cromo).

INSTRUÇÕES DE SOLDAGEM

Mantenha o eletrodo na posição vertical o máximo possível. Soldar com um arco curto.
Em aços Carbono do tipo AISI 1020/A36 não é necessário preaquecimento. Já para aços ferramenta, a temperatura de preaquecimento deve ser entre 300 - 400 ºC e resfriamento lento de aproximadamente 80 ºC/hora.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %					
C	Si	Mn	Cr	Fe	
0,50	3,00	0,50	9,00	Bal.	

PROPRIEDADES MECÂNICAS			
Dureza do metal de solda (como soldado)	Após recozimento a 820 °C / forno	Após têmpera a 850 °C / óleo	Após têmpera a 1000 °C / óleo
56 – 58 HRC	25 HRC	52 – 54 HRC	60 – 62 HRC

A dureza vai variar em decorrência do total de diluição entre o metal de solda e o metal de base.

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
2,50 mm	50 – 70
3,25 mm	70 – 100
4,00 mm	110 – 140
5,00 mm	140 – 170