NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSADUR-NiSE **ELETRODO TUBULAR REVESTIDO**

CA - CC (+ -)

CLASSIFICAÇÃO
DIN EN 14700 (DIN 8555) E 21/22 - UM - 60 - CGTZ

DESCRIÇÃO
O **NOSADUR-NiSE** é um eletrodo tubular de base níquel, revestido com grafite e contendo partículas de carboneto de tungstênio fundido (FTC), com granulometria controlada, ideal para abrasão severa com ou sem corrosão associada.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
O depósito apresenta uma matriz de Ni-Cr-B-Si com partículas de FTC incrustadas. O FTC é um eutético contendo entre (78% e 80%) de W_2C e (20% e 22%) de WC com elevada dureza e resistência à abrasão severa.
Para peças pequenas e/ou espessuras finas deve-se utilizar diâmetros menores e para peças grandes diâmetros maiores. O rendimento obtido é superior a 93%, pois o eletrodo é quase que totalmente incorporado à peça.
A taxa de deposição varia entre 2 e 3,5 Kg/h de acordo com o diâmetro.

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

APLICAÇÕES TÍPICAS
Revestimento de ferramentas e peças de máquinas utilizadas em mineração, roscas transportadoras e pás misturadoras de indústrias químicas e alimentícias, palhetas de exaustores em usinas siderúrgicas e fábricas de cimento, placas de moagem, raspadores de areia em fundição, equipamentos de terraplenagem e construção de estradas, revestimento de estabilizadores e demais peças na perfuração de poços, incluindo perfurações profundas, revestimento de hélices de maromba, aspos, pás, etc.

DUREZA DO DEPÓSITO
Matriz: 55 - 58 HRc FTC : 2360 HV 0,4

DIMENSÕES PADRÃO E CORRENTE DE SOLDAGEM

ϕ - (mm)	COMPR. DO ELETRODO (mm)	AMPERAGEM (A)
4,0	350	100
5,0	350	120

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO
Prepare a superfície por jateamento ou esmerilhamento deixando-a sem óxidos, graxas ou outras impurezas. Pré-aqueça a peça de acordo com a composição e dimensões do metal de base. Solde o **NOSADUR-NiSE**, com a menor corrente possível, soldando com arco médio mantendo o eletrodo inclinado 45° em relação à peça, na direção de soldagem. O RESFRIAMENTO DEVE SER LENTO E ABRIGADO DO VENTO.