NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

**TUB NOSADUR 59** **ARAME TUBULAR**

**CLASSIFICAÇÃO**
DIN EN 14700 (DIN 8555)
MF 10-60-GR

**DESCRIÇÃO**
O **TUB NOSADUR 59** é um arame tubular que deposita uma liga inoxidável, contendo alto teor de C-Cr, com excelente resistência à abrasão severa e médio impacto. Pode ser utilizado mesmo em meios corrosivos. A sua estrutura é rica em carbonetos de cromo

**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**
O **TUB NOSADUR 59** apresenta dureza do depósito de **59-61 HRc**.

**COMPOSIÇÃO QUÍMICA**

| C | Si | Mn | Cr | Mo | Fe |
|---|---|---|---|---|---|
| 5,0 % | 1,2 % | 0,4% | 34% | 0,5% | bal |

**METAIS DE BASE**
Aço ao carbono e aços baixa liga, aço manganês Hadfield.

**APLICAÇÕES TÍPICAS**
Britadores, cones trituradores de carvão, revestimento de dentes de caçamba, revestimento de roscas transportadoras, martelos desfibradores, placas de desgaste etc.

| DIÂMETRO | CORRENTE | VOLTAGEM |
|---|---|---|
| 2,4 mm | 260 - 340 A | 24 - 28 V |

**NOTA:** Outros diâmetros sob consulta.

**PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO**
Prepare a superfície a ser soldada por esmerilhamento, deixando-a isenta de óxidos, graxas ou outras impurezas. Pré-aqueça a peça a ser soldada, conforme a sua composição química e espessura. Solde o **TUB NOSADUR 59,** através do processo Open Arc, utilizando um retificador com cabeçote alimentador de arame ou uma máquina MIG convencional, sem gás de proteção. Melhores resultados são obtidos com dois passes. Utilize uma camada de almofada com o **TUB NOSADUR 200 K** ou **TUB NOSADUR 250 K**, quando revestir peças já contendo camada de revestimento duro ou com elevado teor de carbono. A espessura máxima do depósito do **TUB NOSADUR 59** não deve ultrapassar 8 mm.