NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

TUB NOSADUR 60 **ARAME TUBULAR**

CLASSIFICAÇÃO
DIN EN 14700 (DIN 8555)
MF 10-60-G

DESCRIÇÃO
O **TUB NOSADUR 60** é um arame tubular que deposita uma liga rica em carbonetos de cromo e nióbio, excelente para desgaste por abrasão severa. O depósito não pode ser forjado ou usinado.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
O **TUB NOSADUR 60** apresenta dureza do depósito de **61 - 63 HRc.**

COMPOSIÇÃO QUÍMICA

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
5,4 %	1,1 %	0,4%	22,0 %	7,0 %	bal.

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

APLICAÇÕES TÍPICAS
Pás de exaustores, revestimento de dentes de escavadeiras que trabalhem com finos, bordas de caçambas, e partes de equipamentos sujeitas à abrasão extrema.

DIÂMETRO	CORRENTE	VOLTAGEM
2,4 mm	260 - 300 A	24 - 27 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 60**, 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 elevado teor de carbono. A espessura máxima do depósito de **TUB NOSADUR 60** não deve ultrapassar 8 mm.