NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

TUB NOSADUR HTW MC **ARAME TUBULAR**

CLASSIFICAÇÃO
Desenvolvimento Especial

DESCRIÇÃO
O arame metal cored **TUB NOSADUR HTW MC** devido à sua resistência ao calor e tenacidade, é utilizado para ferramentas de trabalho a quente submetidas a alta tensão e simultaneamente a altas cargas mecânicas, térmicas e abrasivas, como por exemplo: matrizes de forjamento, para martelos de prensas, moldes de alumínio fundido, facas para trabalho a quente e soldagens de enchimento de perfis em aços baixa liga.
Usinagens podem ser realizadas com ferramentas de Bits do tipo Aço HSS-M2.

INSTRUÇÕES PARA UTILIZAÇÃO
Limpar a área de soldagem até obter um brilho metálico. As trincas no metal base devem ser completamente removidas. A temperatura de preaquecimento de 400 ºC deve ser mantida durante a soldagem. O alívio de tensão deve ser realizado de 550 ºC a 580 ºC. Geralmente, é suficiente um preaquecimento de 100 ºC em materiais de baixa liga e sem liga. Use a técnica de soldagem de arrastar ou empurrar levemente com aproximadamente 20 mm de stick-out.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,25	0,50	0,60	5,50	2,70	0,50

DUREZA (como soldado)
45 – 48 HRC

REVENIMENTO
550 ºC a 580 ºC / 6 horas : 46 HRC

DIÂMETRO	CORRENTE	VOLTAGEM
1,2 mm	110 - 180 A	20 - 30 V
1,6 mm	150 – 250 A	20 – 30 V

GÁS DE PROTEÇÃO	FLUXO DE GÁS
Mistura Ar + CO2 75 / 25	18 a 20 litros/min.