



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## NOSA STEEL 2594

## ARAME

### CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.9/A5.9: ER 2594 ASME SFA-A5.9: ER 2594

### DESCRIÇÃO

O **NOSA STEEL 2594** é um arame sólido contínuo inoxidável com aspecto brilhante, Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 45 a 60% de ferrita.

### APLICAÇÕES

Soldagem de aços inoxidáveis super duplex UNS S32550/ S32750/ S32760 (22%Cr-5%Ni- 2,5%Mo), com microestrutura bifásica (50%ferrita50%austenita), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons cloreto, e temperatura de trabalho até 250°C. Pode ser empregado também para soldagem de aço inoxidável duplex (22%Cr- 5%Ni) quando superior resistência à corrosão seja requerida

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C    | Cr   | Cu  | Ni  | Mn  | Si   | P    | S    | W   | Mo  | N    |
|------|------|-----|-----|-----|------|------|------|-----|-----|------|
| 0,02 | 25,0 | 1,0 | 9,5 | 2,0 | 0,35 | 0,02 | 0,01 | 1,0 | 4,0 | 0,25 |

### PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA (20°C)

| Limite de Escoamento<br>N/mm <sup>2</sup> | Resistência à Tração<br>n/mm <sup>2</sup> | Alongamento % | Resistência ao Impacto Charpy<br>-J |
|-------------------------------------------|-------------------------------------------|---------------|-------------------------------------|
| 850                                       | 650                                       | 29            | 140                                 |

### PARÂMETROS PARA SOLDAGEM RECOMENDADOS (DC+)

| Ø / mm             |            | 0,80     | 0,90     | 1,00      | 1,20      | 1,60mm    |
|--------------------|------------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Curto-<br>Circuito | Corrente A | 85 – 120 | 90 – 130 | 115 – 140 | -         | -         |
|                    | Tensão V   | 18 – 22  | 18 – 22  | 19 – 22   | -         | -         |
| Spray              | Corrente A | -        | -        | 165 – 220 | 205 – 270 | 240 - 330 |
|                    | Tensão V   | -        | -        | 24 – 29   | 26 – 31   | 27 - 32   |

| Temperatura Interpasse | Energia de Soldagem  | Gás de Proteção                                                                | Vazão de Gás | Stick-Out |
|------------------------|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|--------------|-----------|
| 150 °C máx.            | 0,5 - 2,0 kJ/mm máx. | Ar+30%He+2,5%CO <sub>2</sub> ou<br>Ar+2%CO <sub>2</sub> ou Ar+2%O <sub>2</sub> | 12-16 L/min. | 10-20 mm  |

### EMBALAGEM

15 Kg