



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

ARAME NOSALITE 1 (ER CCoCr-C)

ARAME TUBULAR

CLASSIFICAÇÃO

AWS A5.21/A5.21: ER CCoCr-C ASME SFA-A5.21: ER CCoCr-C

DESCRIÇÃO

Arame tubular com excelentes características de soldabilidade, ideal para facilitar o controle da poça de fusão e fácil remoção de escória. Metal de solda levemente magnético com boas características de acabamento e polimento por esmerilhamento ou usinagem com ferramentas de carboneto de tungstênio. Indicado para soldagem na posição plana. Soldagem de revestimento em aços carbono ou inoxidáveis para aplicações que devam resistir à ação combinada de abrasão severa, corrosão e elevadas temperaturas até 900°C. Empregado em válvulas de motores de combustão, ferramentas de corte, perfuração, misturadores e moagem.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dureza [HRc] +20°C : 53

Dureza [HB] +600°C : 370

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO (%)

C	Cr	W	Mn	Si	Fe	CO
2.3	29	12	1.0	1.0	4.0	Bal.

Parâmetros recomendados para soldagem:

Diâmetro (mm)	1.2	1.6
Embalagem (kg)	15	15
Corrente (A)	100-250	140-350
Tensão (V)	16-29	16-30

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, ressecar os eletrodos (300°C/2h), aplicar preaquecimento (500-600°C), soldar com a menor energia de soldagem possível, com corrente reduzida e elevada velocidade em cordões filetados. Gás de proteção Argônio puro ou misturas (Ar + 2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (16-20 l/min.). Stick-out (15-25 mm).