



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

**ARAME NOSALITE 21 (ER CCoCr-E)**

**ARAME TUBULAR**

### **CLASSIFICAÇÃO**

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

### **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 : 33

Dureza [HB] +600°C : 235

### **COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO (%)**

C	Cr	Mo	Ni	Mn	Si	Co
0.25	30	5.5	3.0	1.0	1.0	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%O<sub>2</sub>) ou (Ar + 2-3%CO<sub>2</sub>). Vazão de gás (16-20 l/min.). Stick-out (15-25 mm).