



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## TUB NOSA CARBON 81T1-B2

## ARAME TUBULAR

### CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.29/A5.29: E 81T1-B2 ASME SFA-A5.29: E 81T1-B2

### DESCRIÇÃO

O **TUB NOSA CARBON 81T1-B2** é um arame tubular rutilico que contém 1,2% Cr e 0,5% Mo, sendo designado para soldagem de aços Cr-Mo e aços similares. É recomendado para soldagem em passe único ou multipasse. Seus constituintes e processo de fabricação garantem baixo nível de Hidrogênio Difusível.

### APLICAÇÕES

Desenvolvido especialmente para soldagem de aços baixa liga resistentes ao calor do tipo Cr-Mo. Designado para soldagem, fabricação e reparo de caldeiras, tubos e superaquecedores que trabalham entre 400-500° C. Dureza em uma camada sobre aço SAE 1020: 160 - 200 HB Dureza em uma camada sobre aço SAE 1045: 175 - 225 HB.

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	Cr	Mo					
0,05	0,50	1,10	1,20	0,55					

### PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
590	650	25

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)	VOLTAGEM (V)
1,20 mm	120 – 250	18 – 26
1,60 mm	180 – 300	26 – 31

TÉCNICAS DE SOLDAGEM	POSIÇÕES DE SOLDAGEM	EMBALAGEM
Soldar em todas as posições com corrente contínua, polo positivo. Soldar com 100% CO <sub>2</sub> , com uma vazão de 15 - 20 litros/min e um “stick-out” de 15 a 20 mm. Preaquecimento e temperatura interpasses: 160 - 190°C Tratamento térmico: 690°C / 1h.	Todas	15 Kg