



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSA STEEL 2594.16

ELETRODO

CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.4/A5.4M E 2594-16 ASME SFA-A5.4: E 2594-16

AWS A5.4/A5.4M E 2594-17 ASME SFA-A5.4: E 2594-17

DESCRIÇÃO

O NOSA STEEL 2594.16 é um eletrodo revestido para soldagem de aços Super Duplex, é indicado para a união e revestimento de aços resistentes à corrosão, com uma estrutura austeno-ferrítica Super Duplex. O cordão de solda tem ótimo acabamento e fácil remoção de escória. Os aços inoxidáveis Super Duplex são os que apresentam a mais elevada resistência à corrosão a cloretos (portanto, ao ambiente marinho) conciliando elevados níveis de resistência mecânica.

APLICAÇÕES

Materiais de base como aços DIN 1.4460, 1.4463, 1.4468, 1.4469. Encontram aplicações em outros segmentos, como na indústria de Papel e Celulose, mas sem dúvida a principal aplicação deste grupo de aços inoxidáveis é no segmento de O&G, principalmente em plataformas off-shore.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C | Cr | Ni | Mo | Mn | Si | P | S | N | Cu |
|------|------|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|
| 0,03 | 25,5 | 9,5 | 4,3 | 1,5 | 0,55 | 0,03 | 0,02 | 0,25 | 0,60 |

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

| Limite de Escoamento MPa | Resistência à Tração MPa | Alongamento % | Impacto J |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| 850 | 650 | 22 | >70 20°C |
| | | | 45 50°C |

| DIÂMETRO (mm) | CORRENTE (A) | INSTRUÇÕES DE SOLDAGEM |
|---------------|--------------|---|
| 2,50 x 300 mm | 50 – 75 | Soldar com o eletrodo levemente inclinado e com o arco curto. Os materiais com espessura grossa devem ser pré-aquecidos a ~100 °C. Ressecar os eletrodos durante duas a três horas a 250 a 300 °C. |
| 3,25 x 350 mm | 70 – 110 | |
| 4,00 x 350 mm | 90 – 150 | |
| 5,00 x 350 mm | 130 – 200 | |

| POSIÇÕES DE SOLDAGEM | POLARIDADE | EMBALAGEM |
|------------------------------------|------------|-----------|
| Todas, exceto vertical descendente | CC+ | 5 Kg |