



**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 SOLDADA

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