



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## ELETRODO NOSALITE 1

## ELETRODO

### CLASSIFICAÇÃO

AWS A5.13/A5.13: E CoCr-C ASME SFA-A5.13: E CoCr-C

### DESCRIÇÃO

Eletrodo com carbetos de cromo (~19%) em uma matriz de cobalto-cromo-tungstênio, resistente a severas abrasões, impacto e corrosão, seu depósito é levemente magnético. Devido a sua alta dureza o depósito de solda tem tendencia a apresentar trincas durante o resfriamento, estas trincas podem ser evitadas ou reduzidas com pre-aquecimento da peça, controle de temperatura nos entre-passes e técnicas de resfriamento no pós-soldagem. Embora as ligas de cobalto-cromo-tungstênio tenham uma leve perda de dureza em altas temperaturas, são consideradas imunes a têmpera. Este eletrodo é utilizado em aplicações sujeitas a fricção elevada, válvulas, bombas para líquidos de alta temperatura, corte de lâminas e facas, válvulas de exaustão, crista de rosca extrusora, martelos de diversos tipos de indústria. O depósito pode ser usinado com ferramentas de metal duro.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dureza [HRc] +20°C : 52

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
1.7 -3.0	<2.0	<2.0	25-33	<3.0	<1.00	<5.0	11-14	Bal.

### Parâmetros recomendados para soldagem:

Diâmetro (mm)	3.2	4.0
Comprimento (mm)	350	350
Embalagem (kg)	5	5
Corrente (A)	80-100	100-160

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, ressecar os eletrodos a 300°C por 2h, quando necessário aplicar pré-aquecimento na peça de 400-600°C dependendo do tipo de aço, soldar com a amperagem mais baixa possível e elevada velocidade fazendo cordões filetados.