



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

ELETRODO NOSALITE 12

ELETRODO

CLASSIFICAÇÃO

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

DESCRIÇÃO

Eletrodo com carbetos de cromo (~16%) em uma matriz de cobalto-cromo-tungstênio, resistente a abrasões diversas, impacto, desgaste metal-metal particularmente em situações de alta carga de trabalho, o alto teor de liga da matriz também oferece excelente resistência à corrosão, oxidação e retenção elevada de temperatura da dureza a quente até um máximo de 650 ° C. Embora as ligas de cobalto-cromotungstênio tenham uma leve perda de dureza em altas temperaturas, não estão sujeitas a transformação alotrópica e, portanto, não perdem suas propriedades se posteriormente tratado termicamente. Seu depósito é levemente magnético. Utilizado em peças e equipamentos sujeitos a grandes oscilações de temperatura e à corrosão em indústrias químicas e petroquímicas. Exemplo de uso específico: válvulas e sede de válvulas, anéis de vedação, lâminas de corte a quente, rebarbadores, cilindros de trefiladores, guias de laminação, punções, matrizes, carcaças de bombas para produtos corrosivos, roscas extrusoras e pás de misturadores. O depósito pode ser usinado com ferramentas de metal duro

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dureza [HRc] +20°C: 46

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
1.0-1.7	<2.0	<2.0	25-32	<3.0	<1.0	<5.0	7.0 -9.5	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.