



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## ELETRODO NOSALITE 21

## ELETRODO

### CLASSIFICAÇÃO

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

### DESCRIÇÃO

Eletrodo com resistência e ductilidade muito boas em temperaturas de até 1150°C. O depósito é resistente a choques térmicos e atmosferas oxidantes e redutoras. O depósito é uma liga reforçada com solução sólida com uma fase de carboneto relativamente baixa em relação a microestrutura. Por isso, a liga é muito resistente e endurece durante o trabalho. O depósito tem excelente resistência a escoramento e também é muito resistente à erosão por cavitação. Utilizado em componentes de motores a jato, como pás e palhetas de turbinas, faces de selagem em bombas de água, gás, vapor e ácidos, sede de válvulas, componentes de usinas termoeletricas, ferramentas de trabalho a quente com alteração de cargas térmicas. Excelente característica de deslizamento, polimento e tenacidade, não magnético e usinável.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dureza [HRc] +20°C: 29

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
0.15 - 0.40	<1.5	<2.0	24-29	2.0-4.0	4.5-6.5	<5.0	<0.50	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.