



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## SOLDA PRATA – BRASAGEM DE METAL DURO

### DESCRIÇÃO

Ligas com níquel e manganês que melhoram a resistência mecânica da junta, além de auxiliarem na fluidez sobre carbonetos de tungstênio e outros tipos de carbonetos, difíceis de serem unidos pelo processo de brasagem. Metais de adição com baixas temperaturas de trabalho e com alta fluidez, como as ligas CN 550 s/Cd e CN 400. Solda Trimetal: possui uma camada de cobre entre as camadas de solda prata, aliviando a tensão proveniente das diferenças nas dilatações térmicas entre o carboneto de tungstênio e o metal base quando os mesmos se resfriam. Disponibilidade de soldas em pré-formados e em pasta, facilitando a colocação do metal de adição na junta e reduzindo os processos de brasagem.

PRODUTO	Ag (%)	Cu (%)	Zn (%)	Outros (%)	Temp. Solidus °C	Temp. Líquidos °C	Tem. p. do Trabalho °C	Densidade (g/cm <sup>3</sup> )	Resistência à Tração (N/mm <sup>2</sup> )	Folga Recomendada (mm)	DIN ISSO 17672 2010	AWS A5.8 2011
---------	--------	--------	--------	------------	------------------	-------------------	------------------------	--------------------------------	---	------------------------	---------------------	---------------

### Baixa temperatura e alta fluidez

NS 400	40	19	21	20 Cd	595	630	610	9,3		0,05 - 0,127	Ag 340	
NS 450	45	15	16	24 Cd	605	620	620	9,4	450	0,05 - 0,127	Ag 345	BAG-1
NS 500	50	15,5	16,5	18 Cd	625	635	640	9,5	450	0,05 - 0,127	Ag 350	BAG-1a
NS 550 s/ Cd	55	21	22	2 Sn	630	660	650	9,4	350	0,05 - 0,127	Ag 155	



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

PRODUTO	Ag (%)	Cu (%)	Zn (%)	OUTROS (%)	Tem p. Solidus °C	Tem p. Líquidos °C	Tem p. do Trabalho °C	Densidade (g/cm <sup>3</sup> )	Resistência à Tração (N/mm <sup>2</sup> )	Folga Recomendada (mm)	DIN ISSO 17672 2010	AWS A5.8 2011
---------	--------	--------	--------	------------	-------------------	--------------------	-----------------------	--------------------------------	---	------------------------	---------------------	---------------

### Melhor umectação em Carboneto de Tungstênio

NS 490 s/ Cd	49	16	23	7,5 Mn / 4,5 Ni	680	705	690	8,9	340	0,05 - 0,127	Ag 449	BAG-22
NS 501	50	15,5	15,5	16 Cd / 3 Ni	635	655	688	9,5		0,05 - 0,127	Ag 351	BAG-3

### Outras Ligas p/ Metal Duro

NS 530		59,5	36,5	2 Mn / 2 Co	890	930	920	8,8		0,05 - 0,127		
NS 252 s/ Cd	25	38	33	2 Mn / 2 Ni	705	800	800	8,6		0,05 - 0,127	Ag 425	BAG-26
NS 401 s/ Cd	40	30	28	2 Ni	670	780	780	9,1		0,05 - 0,127	Ag 440	BAG-4
NS Trimetal	49	27,5	20,5	2,5 Mn / 0,5 Ni	670	710	690	9		0,05 - 0,127		
NS 500 s/ Cd	50	34	16		690	775	774	9,3		0,05 - 0,127	Ag 250	BAG-6
NS 501 s/ Cd	50	20	28	2 Ni	660	705	705	9		0,05 - 0,127	Ag 450	BAG-24
NS 850 S/ Cd	85			15 Mn	960	970	970	9,8	360	0,05 - 0,127	Ag 485	BAG-23

\*\* A folga recomendada é válida para brasagem em atmosfera comum e em temperatura de brasagem. Para brasagem em atmosfera controlada ou maiores informações, consulte a Nosa Service.