



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

**VARETA NOSALITE 6 (ER COCR-A)**

**VARETA**

## CLASSIFICAÇÃO

AWS A5.21/A5.21: ER CoCr-A ASME SFA-A5.21: ER CoCr-A

## DESCRIÇÃO

Vareta Nua com carbetos de cromo (~13%) 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 pré-aquecimento da peça, controle de temperatura nos entressoldas 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: 42

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
09-1.4	<1.0	<2.0	26-32	<3.0	<1.0	<3.0	3.0-6.0	Bal.

## Parâmetros recomendados para soldagem:

Diâmetro (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Comprimento (mm)	350	350	350	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	130-170
Tensão (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, 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.