



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## NOSA STEEL 2594

## VARETA

### CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.9/A5.9: ER 2594 ASME SFA-A5.9: ER 2594

### DESCRIÇÃO

O **NOSA STEEL 2594** é uma vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 45 a 60% de ferrita.

### APLICAÇÕES

Soldagem de aços inoxidáveis superduplex UNS S32550/ S32750/ S32760 (22%Cr-5%Ni-2,5%Mo), com microestrutura bifásica (50%ferrita-50%austenita), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons cloreto, e temperatura de trabalho até +250°C. Pode ser empregado também para soldagem de aço inoxidável duplex (22%Cr-5%Ni) quando superior resistência à corrosão seja requerida. Apresenta PRE>40.

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu	W
0,02	25,0	9,0	2,7	2,0	0,9	0,02	0,01	0,10	1,50	1,0

### PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Resistência à Tração Mpa	Limite de Escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
850	650	28	190 (+ 20° C)

### PARÂMETROS PARA SOLDAGEM RECOMENDADOS (DC-)

Ø / mm	1,00 x 1000	1,20 x 1000	1,60 x 1000	2,00 x 1000	2,50 x 1000	3,25 x 1000
Corrente A	60 – 90	80 – 110	80 – 120	90 – 130	120 – 130	150 – 200
Tensão V	7 – 11	8 – 12	9 – 13	13 – 16	15 – 18	17 – 20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H<sub>2</sub>). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz.

### EMBALAGEM

5 Kg