



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## TUB NOSADUR WC 768

## ARAME TUBULAR

### CLASSIFICAÇÃO

DIN 8555 MF 21 - 55 CGRZ

### DESCRIÇÃO

O **TUB NOSADUR WC 768** é um arame tubular metálico, contendo Ni-Cr-B-Si e partículas de carboneto de tungstênio fundido (FTC), com granulometria controlada, ideal para abrasão severa com ou sem corrosão associada. Foi desenvolvido para aplicações semi-automáticas através de processo MIG sendo ideal para grandes deposições. O rendimento é superior a 95 % e a taxa de deposição é superior 5 Kg / h.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

O depósito apresenta uma matriz de Ni-Cr-B-Si e 55% de partículas de FTC. As partículas de FTC incrustadas na matriz, são um eutético contendo entre (78% e 80%) de  $W_2C$  e (20% e 22%) de WC com elevada dureza e resistência à abrasão severa, principalmente abrasão mineral, resistindo a impactos médios devido a sua matriz austenítica.

### METAIS DE BASE

Aços ao carbono, aços baixa liga, aços fundidos, ferros-fundidos, aços inoxidáveis e ligas de níquel.

### APLICAÇÕES TÍPICAS

Revestimento de estabilizadores e demais peças na construção de poços incluindo perfurações profundas, revestimento de roscas transportadoras em indústrias químicas e alimentícias, hélices e aspos de marombas, bordas de caçambas de retomadoras, palhetas de exaustores, etc.

### DUREZA DO DEPÓSITO

matriz: 500 - 600 HV    FTC: 2360 HV 0,4

### DIÂMETRO

1,6 mm

2,4 mm

### CORRENTE

180 - 220 A

240 - 280 A

### VOLTAGEM

24 - 26 V

24 - 27 V

**Nota:** Outros diâmetros sob consulta.

### PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Prepare a superfície por jateamento ou esmerilhamento deixando-a sem óxidos, graxas ou outras impurezas. Pré-aqueça a peça de acordo com a composição e dimensões do metal de base. Solde o **TUB NOSADUR WC 768** com a menor corrente possível, através do processo MIG, com gás de proteção 98% Ar + 2% O<sub>2</sub>. O RESFRIAMENTO DEVE SER LENTO E ABRIGADO DO VENTO.