NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSA STEEL 630 VARETA

CLASSIFICAÇÃO NORMA
AWS A5.9/A5.9M: ER 630 ASME SFA-A5.9: ER 630

DESCRIÇÃO
O **NOSA STEEL 630** é uma vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa. Depósito é particularmente resistente à trincas e ao de gaste. A liga 630 é uma precipitação martensítica de 17% de cromo e 4% níquel. O depósito de solda tem excelentes propriedades mecânicas com alta resistência e dureza. ER630 (17/4 PH) pode ser utilizado com todos os processos de soldagem sem pré-aquecimento, no entanto o pós soldagem recomendasse tratamento térmico para produzir propriedades de solda comparáveis ao metal de base.

APLICAÇÕES
Usado para soldagem de aços A564 Tipo 630 e outros aços inoxidáveis PH martensitico como 15- 5. Usado em altas temperaturas onde a abrasão acontece. Utilizado na indústria petroquímica e aeroespacial.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu	Nb+Ta	S	P	
0,03	16,5	4,8	0,2	0,30	0,43	3,25	0,20	0,02	0,02	

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Resistência à Tração Mpa	Limite de Escoamento MPa	Alongamento %
990	850	10

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	-	-	80 – 120	-	120 – 130	150 – 200
Tensão V	-	-	9 – 13	-	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% H2). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz.

EMBALAGEM
5 Kg