



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## ARAME NOSA AI 4043

## ARAME SÓLIDO

### CLASSIFICAÇÃO

AWS A5.10/A5.10: ER 4043 ASME SFA-A5.10: ER 4043

### DESCRIÇÃO

Arame sólido de alumínio. Indicado para soldagem de ligas alumínio-silício em geral, que não sejam submetidos posteriormente a tratamentos de anodização para fins decorativos. Indicado para os seguintes metais de base: EN AW-600-5A (AlSiMg (A)), EN AW-6061 (AlMg 1 SiCu), EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW- 6082 (AlSi 1 MgMn), EN AC-45000.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Limite de Escoamento: 90 N/mm<sup>2</sup>

Resistência à Tração: 150 N/mm<sup>2</sup>

Alongamento: 16%

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO

Fe	Si	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
< 0.8	4.5 - 6.0	< 0.30	<0.05	<0.05	< 0.10	< 0.20	bal.

Nota: a composição pode variar de acordo com o diâmetro.

### Parâmetros recomendados para soldagem:

DIÂMETRO (mm)		0.80	1.00	1.20
Curto-Circuito	Corrente A	60-130	70-165	70-180
	Tensão V	16-18	17-19	17-22
Spray	Corrente A	95-140	100-180	120-220
	Tensão V	22-27	22-27	22-28

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out 10-20 mm. Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) para grandes espessuras.