



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

ARAME NOSA AI 5183

ARAME SÓLIDO

CLASSIFICAÇÃO

AWS A5.10/A5.10: ER 5183 ASME SFA-A5.10: ER 5183

DESCRIÇÃO

Arame sólido de alumínio contínuo e inoxidável. Com ponto de fusão de 579°C e densidade de 2,66 g/cm³ a 20°C. Condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm². Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Metal de solda não responde ao tratamento térmico. Soldagem de ligas alumínio-magnésio em componentes que requeiram elevada resistência mecânica, combinada à resistência à corrosão em água do mar. Indicado para os seguintes metais de base: EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn 0,7), EN AW-5019 (AlMg 5), EN AW-600-5A (AlSiMg (A)), EN AW-6061 (AlMg 1 SiCu), EN AW-5086 (AlMg 4), EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW-6082 (AlSi 1 MgMn), EN AW-7020 (AlZn 4,5 Mg1), EN AC- 51300, EM AC51400.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Limite de Escoamento: 125 N/mm²

Resistência à Tração: 275 N/mm²

Alongamento: 16%

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO

Fe	Si	Cu	Be	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	Al
0.4	0.4	0.10	<0.0008	0.05- 0.10	4.3 – 5.2	0.25	0.15	0.05 – 0.25	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.