



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSA CARBON 110S-1

ARAME

CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.28/A5.28: ER 110S-1 ASME SFA-A5.28: ER 110S-1

DESCRIÇÃO

O NOSA CARBON 110S-1 é um arame cobreado para soldagem de aços baixa liga sujeitos a elevadíssimas solicitações mecânicas como na indústria naval, união de eixos, recuperação de aços fundidos.

APLICAÇÕES

Aços de Base: USST-1,N-A-XTRA 70,TEN 80,SA 517 ,HY-80,HY-90,HY100

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ti
0,09 Máx	1,4-1,8	0,2-0,55	0,01 Máx	0,01 Máx	1,9-2,6	0,5 Máx.	0,25- 0,55	0,04 Máx	0,1 Máx.
Zr	Al								
0,1 Máx.	0,1 Máx.								

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
660-740	760 Mín.	15 Mín.	68 J (- 50° C)

PARÂMETROS PARA SOLDAGEM RECOMENDADOS – CURTO CIRCUITO

Ø / mm	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0,80	40 – 145	15 – 20	10 – 14
1,00	50 – 180	16 – 22	10 – 14
1,20	75 – 200	17 – 24	12 – 16
1,60	100 – 280	18 – 25	12 - 16

PARÂMETROS PARA SOLDAGEM RECOMENDADOS – SPRAY

Ø / mm	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0,80	135 – 200	24 – 28	12 – 16
1,00	165 – 230	24 – 28	14 – 18
1,20	200 – 375	26 – 32	14 – 18
1,60	280 – 400	26 – 32	16 - 20

Gás de Proteção, 1a Opção: 98% Argônio + 2% Oxigênio

Gás de Proteção, 2a Opção: 75% Argônio + 25% CO2