



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSA CARBON 70S-6

ARAME

CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.18/A5.18: ER 70S-6 ASME SFA-A5.18: ER 70S-6

DESCRIÇÃO

O **NOSA CARBON 70S-6** é um arame cobreado para soldagem de aços ao carbono, com ótimas propriedades mecânicas. É especialmente indicado para passes de raiz em chapas ou tubos de aços ao carbono.

APLICAÇÕES

Aços de Base: ASTM A 27 a A36, A 214, A 242 Gr. 1 a 5, A 266 Gr.1,2,4 ,A 283 Gr. A,B,C ,A 299 Gr.A,A 907 Gr. 30,33,36,40,API 5 L Gr. B ,X42-X56.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	
0,06- 0,15	0,4-1,85	0,20- 1,15	0,025 Máx	0,035 Máx	0,15	0,15 Máx	0,15 Máx	0,03 Máx	0,5 Máx	

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
400 Mín.	480 Mín.	22 Mín.	27 J Mín. (-30°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

Gás de Proteção, 3a Opção: 100% CO2