



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

NOSA CARBON 80S-Ni1

ARAME

CLASSIFICAÇÃO NORMA

AWS A5.28/A5.28: ER 80S-Ni1 ASME SFA-A5.28: ER 80S-Ni1

DESCRIÇÃO

O **NOSA CARBON 80S-Ni1** é um arame cobreado de aço baixa liga, similar ao eletrodo 8018- C3. Consumível indicado para soldagem de aços estruturais e em condições de baixa temperatura -45°C.

APLICAÇÕES

Aços de Base: ASTM A 514, A 517, AÇO CORTEN, MAYARI, ASTM A 333 Gr.6.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,12 Máx.	1,25 Máx.	0,4-0,8	0,025 Máx.	0,025 Máx.	0,8-1,1	0,15 Máx.	0,35 Máx.	0,05 Máx	0,35 Máx.

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
470 Mín.	550 Mín.	24 Mín.	27 J(- 45° 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