



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

ELETRODO NOSA AI 4047

ELETRODO REVESTIDO

CLASSIFICAÇÃO

DIN 1732 EL AlSi 12

DESCRIÇÃO

Eletrodo revestido com excelentes características de soldabilidade, fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão e fácil remoção de escória. Metal de solda apresenta baixo ponto de fusão (570-585°C) devido a composição eutética da liga Al12%Si. Indicado para soldagem em todas as posições. Soldagem de união ou revestimento em ligas de alumínio-silício, laminadas ou fundidas, com teor de silício até 12%. Largamente empregado na recuperação de falhas de fundição, reparo de porosidades e trincas e união de partes estruturais, nos segmentos químicos, alimentício e de estruturas metálicas.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Limite de Escoamento: 80 N/mm²

Resistência à Tração: 180 N/mm²

Alongamento: 5%

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO

Si	Mn	Al
12.0	0.10	bal.

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

Parâmetros recomendados para soldagem:

Diâmetro (mm)	2.50	3.25	4.00
Comprimento (mm)	350	350	350
Embalagem (kg)	2.50	2.50	2.50
Corrente (A)	50-80	80-110	90-140
Tensão (V)	21-27	22-28	22-28

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, aplicar preaquecimento (150-300°C) dependendo da espessura do metal de base, soldar com a menor energia de soldagem possível, com corrente reduzida e elevada velocidade em cordões filetados. Permitida pequena oscilação em peças espessas para soldagem de enchimento.