



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

VARETA NOSA Al 5183

VARETA

CLASSIFICAÇÃO

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

DESCRIÇÃO

Vareta aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas 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

Si	Fe	Cu	Be	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
0.4	0.4	0.10	<0.0008	0.5- 0.10	4.3- 5.2	0.05- 0.25	0.25	0.15	Bal.

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

Parâmetros recomendados para soldagem:

Diâmetro (mm)	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5	5
Corrente (A)	60-110	110-140	125-160	180-240	190-260
Tensão (V)	9-12	9-12	10-15	10-15	10-16

Recomenda-se limpeza total da junta a ser soldada. Preaquecimento de 150-200°C para grandes espessuras. Vazão de gás (5-10 l/min.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) para grandes espessuras.