



NOSA SERVICE
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

VARETA NOSA AI 4043

VARETA

CLASSIFICAÇÃO

AWS A5.10/A5.10: ER 4043 ASME SFA-A5.10: ER 4043

DESCRIÇÃO

Vareta aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas com intervalo de fusão de 575-625°C e condutividade elétrica de 15-19 Sm/mm². Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Soldagem de ligas alumínio-silício em geral, que não sejam submetidos posteriormente à tratamentos de anodização para fins decorativos. Indicado para os seguintes metais de base: EN AW-600-5A (AlSiMg (A)), EN AW-6061 (AlMg 1 SiCu), EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW- 6082 (AlSi 1 MgMn), EN AC-45000.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Limite de Escoamento: 90 N/mm²

Resistência à Tração: 150 N/mm²

Alongamento: 16%

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA EM PESO

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
4.5-6.0	< 0.8	<0.30	<0.05	<0.05	<0.10	<0.20	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.