



**NOSA SERVICE**  
COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA

## **NOSA CARBON 110S-G**

## **ARAME**

### **CLASSIFICAÇÃO NORMA**

AWS A5.28/A5.28: ER 110S-G ASME SFA-A5.28: ER 110S-G

### **DESCRIÇÃO**

O **NOSA CARBON 110S-G** é um arame sólido para soldagem de aços de grãos finos, com excelente resistência mecânica.

### **APLICAÇÕES**

METAL BASE: ASTM HY80 HY 100 EN S 500 Q,S 690 Q, P 500 Q,S 390Q

### **COMPOSIÇÃO QUÍMICA %**

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V
0,08	1,50	0,60	≤ 0,025	≤ 0,025	0,35	1,50	0,25	< 0,25	0,09

### **PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO DEPÓSITO DE SOLDA**

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
≥ 690	≥ 750	≥ 17	-40°C > 47

### **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