KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda
Estrada Mingu, nº 800 – Bairro Pq. Rio Abaixo
Atibaia – SP – Cep 12952-720
Vendas – Tel.: +55 11 4416-6000 – Fax: +55 11 4416-6008
http://www.kestra.com.br e-mail: vendas@kestra.com.br

Número	DSEL-0104	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST 4402 H

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.4** **ASME SFA-5.4**		**ELETRODO REVESTIDO**
	E316H-17		

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Eletrodo com um depósito de solda de estrutura austenítica para a soldagem de aços tipo 316H. Esses eletrodos são idênticos ao tipo E316, com teor de C mais elevado. O teor de C na faixa de 0,04 a 0,08 proporciona uma resistência à tração e uma resistência à fluência mais elevadas em altas temperaturas. Resiste à formação de carepa até 800ºC.

PROPRIEDADES MECÂNICAS.

Resistência à tração (N/mm^2)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm^2)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/ºC)	Tratamento térmico
> 550	> 350	> 35	> 70	-

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si
0,04 – 0,08	18,3	11,8	2,5	0,7	< 0,9

CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
1,50 2,00 2,50 3,25 4,00 5,00	30 – 55 40 – 60 60 – 80 80 – 115 120 – 170 160 – 220

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.
Para o depósito de solda não são requeridos preaquecimento e tratamento térmico. Limitar a 200ºC a temperatura entre passes.

OBSERVAÇÕES

-