KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu 800 - Bairro 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	DSER-0075	Revisão	00	Data	JAN 2010

KST S/G/A 4370

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.9 / ASME SFA-5.9**	**DIN 8556**	**ARAME GMAW (S)** **VARETAS GTAW (G)** **ARAME SAW (A)**
	ER307	**SG X15 CrNiMn 18 8**	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas de aço inoxidável austenítico para a soldagem GMAW (MIG), GTAW (TIG) e SAW (Arco Submerso) de aços de soldabilidade restrita, aços dissimilares como aço manganês austenítico, aços carbono e baixa liga beneficiáveis. Depósito de solda com boa resistência a trincas, resistente à corrosão, abrasão e formação de carepa até 850°C.

PROPRIEDADES MECÂNICAS	**Resistência à Tração (N/mm^2)**	**Limite de escoamento (N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao impacto (J/ºC)**	**Dureza**
	> 590	–	> 30	–	–

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA (%)	**C**	**Cr**	**Ni**	**Mn**	**Mo**
	0,1	21	9	4	1

FORMAS DE FORNECIMENTO	**Arame GMAW** : Ø 1,2 - 1,6mm x 15 kg em carretéis **Varetas GTAW** : Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 x 1000mm em caixas de 10 kg **Arame SAW** : Ø 2,4 - 3,2 - 4,0mm x 25 kg em carretéis
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	**Processo GMAW** : CC+ Gás de proteção Ar ou He, ou mistura de gases **Processo GTAW** : CC– Gás de proteção Argônio **Processo SAW** : CC+ Fluxo **KST FA NA 3**
OBSERVAÇÃO	–