KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu 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	DSER-0072	Revisão	00	Data	JAN. 2009

KST S / G /A 4573

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.9 / ASME SFA-5.9	DIN EN 14343-A	ARAME GMAW (S) VARETAS GTAW (G) ARAME SAW (A)
	ER2594	25 9 4 N L	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Arame e varetas para soldagem GMAW (MIG), GTAW (TIG) e SAW (Arco Submerso) de aços inoxidáveis "super-duplex" de composição química similar, em equipamentos das indústrias químicas e petroquímicas, bem como em equipamentos de produção e processo de petróleo e gás, tubulações, vasos de pressão, válvulas, bombas, plantas de dessalinização, dessulfurização, indústrias farmacêuticas e de mineração, etc. O depósito de solda apresenta uma microestrutura duplex, consistindo de uma matriz austenítico-ferrítica. O metal depositado contém Cu + W para aumentar a resistência à corrosão por ácidos sulfúrico e clorídrico, com uma excelente resistência ao ataque corrosivo localizado("pitting") e à corrosão-sob-tensão.

PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à Tração (MPa)	Limite de Escoamento (MPa)	Alongamento (%)	Resistência ao Impacto (J/ºC)	Dureza
	> 760	> 550	> 15	> 100 J / -50°C	290 HV

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA (%)	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N
	0,015	0,7	0,4	25	9	4	1,0	1,0	0,3

FORMAS DE FORNECIMENTO

Arame GMAW : Ø 1,2mm x 15 kg carretéis
Varetas GTAW : Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 x 1000mm caixas de 10 kg
Arame SAW : Ø 2,4 - 3,2mm x 25 kg carretéis

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Processo GMAW : CC+ Gás de proteção Argônio

Processo GTAW : CC– Gás de proteção Argônio ou Hélio

Processo SAW : CC+ Fluxo **KST FA NA 3**

OBSERVAÇÃO

Pitting Resistance Equivalent (Equivalente à Resistência ao "Pitting")
PRE_N : 41
PRE_W : 42