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- 0067	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST KB CROMO 2 Ni

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.5 ASME SFA-5.5**					**ELETRODO REVESTIDO**
	E12018-G					
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo básico para a soldagem de aços beneficiáveis de grãos finos de elevada resistência à tração até 820 N/mm² e aços beneficiáveis de baixa liga até 980 N/mm². Depósito de solda tenaz, resistente ao fissuramento e à fadiga.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	**Resistência à tração (N/mm^2)**	**Limite de escoamento 0,2%(N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao impacto (J / ºC)**	**Tratamento Térmico**	
	> 830	>740	> 14	-	620ºC / 1h	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Mn**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Si**
	<0,10	1,50	2,0	0,60	0,50	0,5
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	**DIÂMETRO (mm)**			**CORRENTE (A)**		
	3,25 4,00 5,00			100 – 160 150 – 200 180 – 260		
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.					
OBSERVAÇÕES	-					