KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo, Brasil - 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-031	Revisão	01	Data	MAIO/2011

KST Mn HARTSTAHL S

CLASSIFICAÇÃO	ASME SFA-5.13	DIN 8555	EN 14700	ELETRODO REVESTIDO
	E FeMn-A	E7 UM 250 PK	E Fe 9	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo austenítico ao Mn para um depósito de alta tenacidade, mesmo submetido a forte solicitação por impacto, apresentando ainda elevada tendência ao endurecimento pelo impacto. Indicado para recuperação de partes desgastadas de aço duro ao Mn, tais como, revestimento em peças para máquinas de terraplenagem, lábios de caçamba, dentes de escavadeiras, mandíbulas e cones de britadores, lâminas e martelos de impacto, agulhas e desvios de trilhos, etc. Rendimento: 120%.
PROPRIEDADES MECÂNICAS	**DUREZA:** 225 HB Endurecido a frio: 450 - 550 HB

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Mn	Ni
	0,8	13	3,5

PARÂMETROS DE SOLDAGEM TÍPICOS	DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
	3,25 4,00 5,00	80 – 110 100 – 150 140 – 200

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente. O revestimento sobre aço-Mn deverá ser efetuado de forma que haja baixo aporte de calor, resfriamento dos cordões de solda com água ou panos úmidos, ou ainda, colocar a peça em uma cuba com água, expondo somente a superfície a ser revestida. Em caso de camadas múltiplas, recomenda-se uma almofada com **KST 4370 Fe**.
OBSERVAÇÕES	Os parâmetros de soldagem acima são apenas uma orientação para os engenheiros e operadores de soldagem e podem ser alterados dependendo das características técnicas da operação de soldagem.