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-0131	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST NÍQUEL R

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.11 ASME SFA-5.11**	**DIN 1736**	**ELETRODO REVESTIDO**
	ENi-1	**EL Ni Ti 3**	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo básico para a soldagem de níquel puro, cladeamento de níquel em aço, união de cobre e suas ligas com aço, etc. Ligas de níquel: Níquel 200 e 201, ASTM B 161, B 162, B 163, DIN W. Nr. 2.4050, 2.4060, 2.4062, 2.4066, 2.4106, 2.4108, 2.4110, 2.4128. Depósito de solda com baixo teor de carbono, empregado principalmente em construção de vasos de pressão, indústria química, gêneros alimentícios, etc.

PROPRIEDADES MECÂNICAS.	**Resistência à tração (N/mm^2)**	**Limite de escoamento 0,2% (N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao impacto (J/ºC)**	**Tratamento térmico**
	> 440	> 300	> 30	> 150	-

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Ti**	**Ni**	**Mn**	**Al**
	0,01	2,5	> 93	< 0,4	< 1

CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	**DIÂMETRO (mm)**	**CORRENTE (A)**
	2,50 3,25 4,00 5,00	70 – 120 90 – 140 120 – 190 200 – 250

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.
OBSERVAÇÕES	-