

Número	DSEL- 0016	Revisão	00	Data	Janeiro/2015
--------	------------	---------	----	------	--------------

KST GOLD + / GOLD 2

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.15 ASME SFA-5.15	DIN 8573		ELETRODO REVESTIDO
	ENi-CI	E Ni – BG1		
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	<p>Eletrodo básico-grafítico com alma de níquel para a soldagem de ferro fundido usinável, reconstrução de peças em ferro fundido cinzento e maleável. O eletrodo deposita um metal com boa fluidez, isento de poros e mordeduras, permitindo operar com baixa amperagem, amenizando o resfriamento brusco na zona de transição, tornando-a usinável. Soldagem de enchimento e união de ferro fundido maleável GTS-35 até GTS-70, ASTM A47 Gr. 32 a 220, ferro fundido cinzento GG 18 até GG 30, ASTM A48 classe 20 a 60, ferro fundido nodular GGG 40 até GGG 70, ASTM A536 Gr. 60-40.</p>			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração (N/mm²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm²)	Alongamento (%)	Dureza
	>280	>250	5	160 HB
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C		Ni	
	<2,0		>92,0	
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	DIÂMETRO (mm)		CORRENTE (A)	
	2,50 3,25 4,00 5,00		50 – 70 70 – 100 110 – 140 140 – 190	
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	<p>GOLD +: Utilizar corrente contínua em polaridade positiva, ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente. GOLD 2: Utilizar corrente contínua, polaridade negativa. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.</p>			
OBSERVAÇÕES	-			