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-0124	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST 4842 Kb

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.4 ASME SFA-5.4**	**DIN 8556**	**ELETRODO REVESTIDO**
	E310-15	E 25 20 B 20	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Indicado para a soldagem de união de aços refratários de composição similar, assim como cladeamento de aços comuns empregados em elevadas temperaturas AISI 305, 310, 314, ASTM A287 HJ, ASTM A297 HF, aços ferríticos refratários ao Cr-Si-Al. Resistente à formação de carepa até 1200ºC.

PROPRIEDADES MECÂNICAS.	**Resistência à tração (N/mm^2)**	**Limite de escoamento 0,2% (N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao impacto (J/ºC)**	**Tratamento térmico**
	> 600	> 350	> 30	> 60	-

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Cr**	**Ni**	**Mn**
	< 0,1	25	20	2,5

CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	**DIÂMETRO (mm)**	**CORRENTE (A)**
	2,50 3,25 4,00	40 – 80 70 – 110 90 – 140

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente. Na soldagem de aços ferríticos, preaquecer a 200-300ºC e, quando em contato com atmosfera sulfurosa, soldar o passe de cobertura com **KST 4820 W**.
OBSERVAÇÕES	-