



**KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.**

Estrada Municipal do mingu, 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](mailto:vendas@kestra.com.br)

|                           |  |        |                  |        |                            |           |
|---------------------------|--|--------|------------------|--------|----------------------------|-----------|
| Número                    | DSER-0061  |        | Revisão          | 00     | Data                       | MAIO 2004 |
| <b>KST S / G KUPFER R</b> |  |        |                  |        |                            |           |
| CLASSIFICAÇÃO             | AWS A5.7 / ASME SFA-5.7  |        | DIN 1733         |        | ARAME GMAW<br>VARETAS GTAW |           |
|                           | ERCu   |        | SG Cu Sn         |        |                            |           |
| DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES    | Liga especial para soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de cobre puro, cobres soldáveis, como cobre desoxidado e cobre eletrolítico. É indispensável preaquecimento para espessuras > 5mm; como regra geral, calcula-se 100°C para cada 1mm, limitado a 600°C. |        |                  |        |                            |           |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS    | Resistência à Tração<br>N/mm <sup>2</sup>  |        | Alongamento<br>% |        | Dureza HB                  |           |
|                           | 250  |        | 35               |        | 50                         |           |
| COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)    | Cu   | P      | Sn               | Pb     | Mn                         | Si        |
|                           | > 98,0   | < 0,15 | < 1.0            | < 0.02 | < 0,50                     | < 0,50    |
| FORMAS DE FORNECIMENTO    | Arame GMAW: Ø 1,2 - 1,6mm bobinas de 15 kg<br>Varetas GTAW: Ø 1,6 - 2,4 - 3,2mm x 1000m caixas de 10 kg  |        |                  |        |                            |           |
| PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO | Processo GMAW: corrente contínua, polo positivo. Gás de proteção: Argônio<br>Processo GTAW: corrente contínua, polo negativo. Gás de proteção: Argônio   |        |                  |        |                            |           |
| OBSERVAÇÃO                | -  |        |                  |        |                            |           |