



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

Número	DSER-0061		Revisão	00	Data	MAIO 2004	
KST S / G KUPFER R							
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.7 / ASME SFA-5.7		DIN 1733		ARAME GMAW 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 N/mm ²		Alongamento %		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 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 Processo GTAW: corrente contínua, polo negativo. Gás de proteção: Argônio						
OBSERVAÇÃO	-						