

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

Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo, Brasil 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 DSAT - 0268		Re	visão 01 D		Data	Agosto/2014		
KST TUB 4370 GMC								
CLASSIFICAÇÃO	DIN 8555		DIN EN 14700			ARAMF	- ARAME TUBULAR	
	MF8-200-CKNZ		T Fe 10			7.0.0.0		
DESCRIÇÃO	O KST TUB 4370 GMC é um arame tubular Cr-Ni-Mn (~AWS 307), com núcleo metálico, para soldagem com proteção gasosa em todas posições cujo depósito austenítico apresenta elevado alongamento podendo ser utilizado como camada de almofada. O KST TUB 4370 GMC é ideal para soldagem de aços com alto teor de carbono (até 0,7 % C) e outras combinações de difícil soldabilidade, como o aço-manganês Hadfield, pois seu depósito de solda é extremamente dúctil, não apresenta trincas e suporta grandes cargas e elevados impactos.							
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à Tração: > 580 MPa Alongamento: > 35% Dureza: 180 HB pós-soldagem 350 HB após trabalho a frio Temperatura de Trabalho: Até 850°C							
COMPOSIÇÃO	C Cr				Mn	Fe		
QUÍMICA (%)	0,10	19		9		6	Bal.	
METAIS DE BASE	Aços carbono, aços de baixa, média e alta liga, aços inoxidáveis, aço manganês tipo Hadfield.							
APLICAÇÕES TÍPICAS	Soldagem dissimilar entre aços-carbono e aços-manganês Hadfield, soldagem de placas de desgaste em caçambas, união de dentes de caçambas, reparo de rodas de ponte rolante, soldagem de dentes de engrenagens, soldagem de mancais de deslizamento, soldagem de ferramentas e matrizes de alta resistência, soldagem de reparo de britadores, e como almofada para aplicação de revestimento duro em peças já anteriormente revestidas.							
	DIÂMETRO (mm)		CORRENTE (A)			VOLT	VOLTAGEM (V)	
PARÂMETROS DE SOLDAGEM			120 - 220 180 - 250 200 - 320			24	20 - 30 24 - 32 27 - 32	
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Preparar a superfície a ser soldada por esmerilhamento, deixando-a isenta de óxidos, graxas ou outras impurezas. Preaquecer a peça a ser soldada, conforme a sua composição química e espessura. Não preaquecer o açomanganês Hadfield.  Soldar com mistura 80% Argônio+20% CO2 ou 96% Argônio+4% CO2 com uma vazão de 15 a 20 litros/minuto e um "stick-out" de 15 a 20mm.							
EMBALAGEM	Carreteis de 12,5 kg							