

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	Número DSER-0035			Revisão	00		Data JI		JLHO 2006
KST S/G Mo									
CLASSIFICAÇÃO		AWS A5.28/ASME SFA-5.28			DIN 8575		ARAME MIG VARETAS TIG		
		ER80S-D2			SG N	Иo			
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES		Arames e varetas para soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aços ASTM A335 Gr. P1, aços de construção sem liga, aços para vasos de pressão e aços com 0,5% Mo até 510 N/mm² de resistência à tração. Depósito de solda resistente à fissuração e à fadiga. Indicado para temperaturas de trabalho de -45 a 550°C.							
PROPRIEDADES MECÂNICAS		Resistência à tração (N/mm²)	Limit escoal 0,2%(N		Alongamento (%)		Resistência ao impacto (J/ºC)		Dureza
		> 550	> 470		> 20		27J / -29	9°C	_
COMPOSIÇÃO		С		Si			Mn	Мо	
QUÍMICA T	ÍPICA	0,1		0,6			1,85	35 0,5	
FORMAS DE FORNECIMENTO		Arame GMAW: Ø1,20 - 1.60mm x 15 kg carretéis Varetas GTAW: Ø 1,60 - 2,40 - 3,20mm x 1000mm caixas de 10 kg							
PROCEDIN DE APLICA		Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio ou mistura de gases Processo GTAW: CC- Gás de proteção: Argônio							
OBSERVAÇÃO		_							