



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

Estrada Mingü, 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	DSER-0038		Revisão	00	Data	MARÇO 2008	
KST S / G Mo M							
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.28 / ASME SFA-5.28			ARAME MIG VARETAS TIG			
	ER 80S-G						
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame 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/mm ² de resistência à tração. Depósito de solda resistente à fissuração e à fadiga, para temperaturas de trabalho de -45 até 550°C.						
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração (N/mm ²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm ²)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/°C)	Dureza		
	> 550	> 470	> 20	> 50 J	-		
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Si	Mn	Mo			
	0,1	0,6	1,2	0,5			
FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame GMAW: Ø1,2 - 1,6mm x 15 kg carretéis Varetas GTAW: Ø1,6 - 2,4 – 3,2mm x 1000mm caixas de 10 kg						
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio ou mistura de gases Processo GTAW: CC- Gás de proteção: Argônio						
OBSERVAÇÃO	-						