KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, SP - CEP 12952-000
Vendas: Tel.: +55 11 4416-6000 - Fax: +55 11 4416-6008
http://www.kestra.com.br e-mail: vendas@kestra.com.br

Número	DSER-0078	Revisão	00	Data	JUNHO 2011

KST S/G/A 5 CROMO

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.28 ASME SFA-5.28***	**DIN 8575**	**ARAME GMAW (S) VARETAS GTAW (G) ARAME SAW (A)**
	ER80S-B2	SG CrMo 1	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Arames e varetas para soldagem GMAW (MIG), GTAW (TIG) e SAW (Arco Submerso) de aços ASTM A193 Gr. B7, A335 Gr. P11 e P12, etc., para construção de vasos de pressão, caldeiras e outros equipamentos para temperaturas de trabalho até 570°C.
Também utilizados para combinações dissimilares de aços-carbono e aços baixa liga Cr-Mo.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência à Tração MPa	Limite de Escoamento MPa	Alongamento (%)	Resistência ao Impacto (J/ºC)	TT
> 550	> 470	> 19	N.A.	620°C/1h

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,5	0,6	1,3	0,5

FORMAS DE FORNECIMENTO

Arame GMAW: Ø 1,2 - 1,6mm x 15 kg carretéis
Varetas GTAW: Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 x 1000mm caixas com 10 kg
Arame SAW: Ø 2,4 - 3,2 - 4,0mm x 25 kg em carretéis

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio ou mistura de gases
Processo GTAW: CC– Gás de proteção: Argônio
Processo SAW: CC+ Fluxo neutro aglomerado **KST FA NA 3**

OBSERVAÇÃO

Preaquecimento e temperatura interpasses: 135 - 165°C
***** (Ed. 2010 / Add. 2011)