



**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](mailto:vendas@kestra.com.br)

Número	DSER-0067			Revisão	00		Data	Março/2005	
<b>KST S/G NICU R</b>									
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.14 / ASME SFA-5.14			DIN 1736			ARAME E VARETAS		
	ERNiCu-7			SG-NiCu30MnTi W.Nr. 2.4377					
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas para soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) das ligas de NiCu tipo ASTM B127, B163, B164 e B165. O metal depositado tem boa resistência mecânica e resiste à corrosão em diversos meios, incluindo água do mar, sais e ácidos redutores, para temperaturas de trabalho de -196 a +425°C.								
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração (N/mm <sup>2</sup> )		Limite de escoamento (N/mm <sup>2</sup> )		Alongamento (%)		Resistência ao impacto (J/°C)		Dureza
	> 480		> 300		> 30		150J / 20°C 110J / -196°C		-
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	Ni	C	Mn	Fe	Si	Ti	Al	Cu	
	62,0 – 69,0	< 0,15	< 4,0	< 2,5	< 1,25	1,5 – 3,0	1,25	Resto	
FORMAS DE FORNECIMENTO	Varetas GTAW – Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 x 1000mm, em caixas de 10 kg Arame GMAW – Ø 0,8 - 1,2 - 1,6mm, bobinas de 15 kg								
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GTAW : corrente contínua, polo negativo. Gás de proteção: Argônio Processo GMAW : corrente contínua, polo positivo. Gás de proteção: Argônio								
OBSERVAÇÃO	ASTM UNS N04060								