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	DSER-0013	Revisão	00	Data	Novembro/2004

KST G / S CU NI

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.7 / ASME SFA-5.7	DIN	ARAME E VARETAS
	ER CuNi	-	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Arames e varetas para soldagem das ligas cobre-níquel com 10 a 30% de Ni, ligas de Cu-Ni-Zn, soldagem de revestimento de aços-carbono e baixa liga e ferro fundido. A adição de níquel aumenta a resistência mecânica do metal de solda e melhora a resistência à corrosão, particularmente contra a água do mar. O "stick-out" deve ser mantido o mais curto possível para garantir uma adequada proteção gasosa, minimizando assim a porosidade.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência à tração (N/mm^2)	Limite de escoamento 0,2% (N/mm^2)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/ºC)	Dureza
400	-	-	-	100 HB

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)

Ni	Mn	Cu
30	1	Resto

FORMAS DE FORNECIMENTO

Varetas TIG – Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 - 4,0mm x 1000mm, em caixas de 10 kg
Arame MIG – Ø 0,8 -1,2 - 1,6mm, bobinas de 15 kg

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Processo TIG : corrente contínua, pólo negativo. Gás de proteção: Argônio
Processo MIG : corrente contínua, pólo positivo. Gás de proteção : Argônio ou Hélio, ou a mistura entre eles.

OBSERVAÇÃO

-