KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo, Brasil - 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- 0006	Revisão	02	Data	SETEMBRO/2012

KST S / G NIFE

CLASSIFICAÇÃO	**DESENVOLVIMENTO ESPECIAL**	**ARAME SÓLIDO**

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Arame sólido de níquel-ferro para a soldagem de camadas simples ou múltiplas pelos processos GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de ferro fundido cinzento e nodular. Para espessuras de parede acima de 15 mm, amanteigar os flancos do chanfro.
Ferro fundido nodular conforme DIN 1693: GGG-40; GGG-50; GGG-60; GGG-70; GGG-80.
Ferro fundido cinzento conforme DIN 1691: GG-15; GG-20; GG-25; GG-30; GG-35; GG-40.
Soldagem de união entre aço-carbono e ferro fundido cinzento ou nodular.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência à Tração (N/mm^2)	Limite de Escoamento (N/mm^2)	Alongamento (%)	Dureza
460	300	10	150 HB

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
0,03	0,15	0,60	60	resto

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Processo GMAW (S) : Corrente contínua, polo positivo.

Gás de proteção: Argônio + 2% O_2

Processo GTAW (G) : Corrente contínua, polo negativo.

Gás de proteção: Argônio

FORMAS DE FORNECIMENTO

Arame GMAW (S): Ø1,2 - 1,6mm x 15 kg carretéis
Arame GTAW (G): Ø1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2mm x 900mm varetas