KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu 800 – Bairro Rio Abaixo
Atibaia, SP – CEP 12952-720
Vendas: +55 11 4416-6000 – Fax: +55 11 4416-6008
http://www.kestra.com.br e-mail: vendas@kestra.com.br

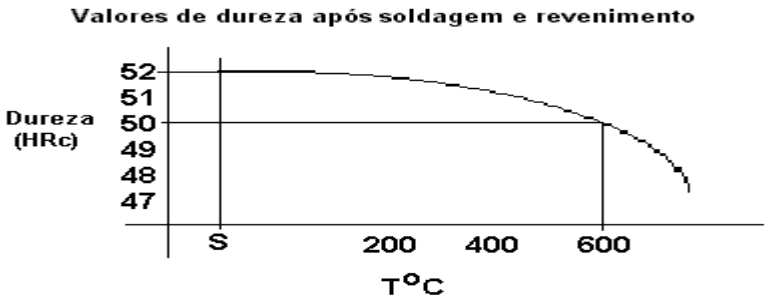
Número	DS-0208	Revisão	01	Data	OUT/2011

KST TUB 603 MD UP

CLASSIFICAÇÃO	DIN 8555				ARAME TUBULAR	
	MF6-GF-50 PT					
DESCRIÇÃO	O **KST TUB 603 MD UP** é um arame tubular para arco submerso ligado ao Cr-Mo-V-W, cujo depósito de estrutura martensítica apresenta excelente resistência à pressão e abrasão, mesmo sujeito a elevadas temperaturas. O depósito de solda apresenta ainda como característica excelente resistência à fissuração, mesmo aplicando multipasses.					
COMPOSIÇÃO QUÍMICA	C	Mn	Cr	Mo	V	Si
	0,5%	2,3%	5,2%	1,5%	1,2%	1,0%
METAIS DE BASE	Aços ao carbono, aços baixa, média e alta liga, aço manganês tipo Hadfield.					
APLICAÇÕES TÍPICAS	Soldagem de revestimento de peças de equipamentos sujeitas simultaneamente a impacto e abrasão em elevadas temperaturas como sinos de altos fornos, cilindros de laminação, etc.					
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM	**DIÂMETRO (mm)**		**CORRENTE (A)**		**VOLTAGEM (V)**	
	2,4 2,8 3,2		250 – 350 300 – 400 350 – 480		26 – 28 26 – 29 28 – 32	

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

O **KST TUB 603 MD UP** pode ser utilizado em temperaturas de até 600°C.
Dureza do depósito de 48-54 HRC.



onde:
S = dureza do depósito com 250°C de preaquecimento.

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Preparar a superfície a ser soldada por esmerilhamento, deixando-a isenta de óxidos, graxas ou outras impurezas. Preaquecer a peça a ser soldada conforme sua composição química e espessura.
Soldar com o **KST TUB 603 MD UP** através do processo arco submerso, utilizando um fluxo neutro aglomerado.

FLUXO

Neutro aglomerado **KST FA NA 3**

EMBALAGEM

Bobinas de 20 kg
Tambor de 150 kg
Tambor de 250 kg