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-0098	Revisão	00	Data	MAIO/2014

KST S / G 4948

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.9 / ASME SFA-5.9**	**DIN 8556**	**ARAME GMAW**
	ER 308H	**SG X5 CrNi 19 9**	**VARETAS GTAW**

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas para a soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aços inoxidáveis austeníticos tipo CrNi 18/8H, exemplo AISI 304H. O teor mais elevado de C proporciona maior resistência em temperaturas elevadas.	
PROPRIEDADES MECÂNICAS	**Resistência à Tração** (MPa)	**Alongamento** (%)
	> 550	> 35

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Ni**
	0,04 - 0,08	1,8	0,5	21	10

FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame GMAW: Ø 1,2 - 1,6mm x 12,5 kg em carretéis Varetas GTAW: Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2mm x 1000mm em caixas de 10 kg
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: 98% Ar + CO_2 Processo GTAW: CC– Gás de proteção: Argônio puro
OBSERVAÇÃO	–