**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-0082 | Revisão | 00 | Data | AGOSTO/2006 |
|---|---|---|---|---|---|

# KST S / G / A 4433

| | | |
|---|---|---|
| **CLASSIFICAÇÃO** | **AWS A5.9 / ASME SFA-5.9**<br>**ER317L** | **ARAME GMAW**<br>**VARETAS GTAW** |
| **DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES** | Arames para soldagem GMAW (MIG), SAW (arco submerso) e varetas para soldagem GTAW (TIG) de aços inoxidáveis de composição química similar. Devido aos teores mais elevados de Cr, Ni e Mo, em relação ao tipo ER316L, o metal de solda apresenta alta resistência à corrosão localizada por "pitting" e corrosão em frestas ("crevice corrosion"). O teor mais baixo de C reduz a possibildade de precipitação de carbonetos, aumentando a resistência à corrosão intergranular. | |

| **PROPRIEDADES MECÂNICAS** | **Resistência à tração ($N/mm^2$)** | **Limite de escoamento 0,2%($N/mm^2$)** | **Alongamento (%)** | **Resistência ao impacto (J/ºC)** | **Dureza** |
|---|---|---|---|---|---|
| | > 520 | – | > 30 | – | – |

| **COMPOSIÇÃO QUÍMICA ( % )** | **C** | **Mn** | **Si** | **Cr** | **Ni** | **Mo** | **Cu** |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | < 0,03 | 1,0 - 2,5 | < 0,65 | 18,5-20,5 | 13,0-15,0 | 3,0 - 4,0 | < 0,75 |

| | |
|---|---|
| **FORMAS DE FORNECIMENTO** | (**S**) Arames GMAW: Ø 1,0 - 1,2 - 1,6mm x 15kg carretéis<br>(**G**) Varetas GTAW: Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2mm x 1000mm, caixas de 10 kg<br>(**A**) Arames SAW : Ø 2,4 - 3,2mm x 20 kg |
| **PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO** | Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio ou Hélio, ou mistura de gases<br>Processo GTAW: CC– Gás de proteção: Argônio<br>Processo SAW : CC + Fluxo KST FA NA 3 |
| **OBSERVAÇÃO** | – |