KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro 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	DSEL- 043	Revisão	01	Data	MAIO/2012

KST Kb Mo

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.5 / ASME SFA-5.5**	**DIN 8575**	**ELETRODO REVESTIDO**
	E7018-A1	E Mo B 26	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Eletrodo de revestimento básico para a soldagem de aços para caldeiras e tubos resistentes a altas temperaturas, indicado especialmente para aço 15 Mo 3 em temperaturas de operação até 500°C.
Aplicações em aços St 50 a St 70, 17Mn 4, 19 Mn 5, 15 Mo 3, H III, H IV, fundidos de liga similar, ASTM A217 Gr. WC1, ASTM A335 Gr. P1.

PROPRIEDADES MECÂNICAS.	**Resistência à Tração (N/mm^2)**	**Limite de Escoamento (N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao Impacto (J / ºC)**	**TT**
	> 490	> 390	> 22	35 J / -40°C	620 ± 15°C / 1h

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Si**	**Mn**	**Mo**
	0,07	0,50	0,90	0,50

PARÂMETROS DE SOLDAGEM:	**DIÂMETRO (mm)**	**CORRENTE (A)**
	2,50 3,25 4,00 5,00	70 – 100 100 – 160 150 – 200 180 – 260

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Temperatura de preaquecimento e interpasses 95 - 110ºC
OBSERVAÇÕES	Tratamento térmico 620ºC / 1 hora, resfriamento em forno até 320ºC/ar