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	DSEL- 0072	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST Kb CROMO 9

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.5 / ASME SFA-5.5 (AWS A5.4 / ASME SFA-5.4)**		**DIN 8575**		**ELETRODO REVESTIDO**
	E8018-B8 (E 505-15)		**E CrMo 9 B 20+**		
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo de revestimento básico para a soldagem de aços submetidos a serviços em altas temperaturas (600 ºC). Indicado para a soldagem de aços para a construção de caldeiras e tubos, utilizado principalmente nas refinarias de petróleo: ASTM A 217 Gr. C12, ASTM A 335 Gr. P9, X 12 Cr Mo 9 1, G-X 12 Cr Mo 10. O depósito de solda é beneficiável.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	**Resistência à tração (N/mm^2)**	**Limite de escoamento 0,2%(N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao impacto (J/ºC)**	**Tratamento térmico**
	550	460	19	-	740ºC / 1h
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Mo**
	0,07	1	0,5	9	1
CARACTERÍSTICAS 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	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente. Temperatura de preaquecimento e entre passes 205 - 260ºC.				
OBSERVAÇÕES	-				