



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- 0074	Revisão	00	Data	MAI O/2004
KST 4370 Kb					

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.4 ASME SFA-5.4		DIN 8556		ELETRODO REVESTIDO
	E307-15		E 18 8 Mn B 20		
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Especial para soldagem de união de aços de difícil soldabilidade (Ex. C \cong 0,7%), aços-carbono e aços beneficiáveis de alta resistência mecânica, aços austeníticos ligados ao Mn, aços de construção resistentes a elevadas temperaturas. Por se tratar de um depósito de solda totalmente austenítico, as tensões geradas na soldagem são aliviadas através da deformação plástica. Indicado também para almofadas de revestimento duro e endurece superficialmente quando solicitado por impacto a frio. Resistente à formação de carepa até 900°C.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	Resistência à tração (N/mm²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm²)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/°C)	Tratamento térmico
	>600	>350	>40	>60	-
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Cr	Ni	Mn	
	< 0,1	18	9	4	
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	DIÂMETRO (mm)			CORRENTE (A)	
	2,50 3,25 4,00 5,00			60 – 80 80 – 115 120 – 170 160 – 220	
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.;				
OBSERVAÇÕES	-				