



**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](mailto:vendas@kestra.com.br)

Número	DSEL-0114	Revisão	00	Data	MAI O/2004
<b>KST 4829 W</b>					

<b>CLASSIFICAÇÃO</b>	<b>AWS A5.4 ASME SFA-5.4</b>		<b>DIN 8556</b>		<b>ELETRODO REVESTIDO</b>
	E309-17		E 22 12 R 26		
<b>DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES</b>	Indicado para a soldagem de aços refratários de composição similar, assim como soldagem de união de aços dissimilares, revestimento de aços carbono e baixa liga, soldagem de aços AISI 305, ASTM A297 HF, aços ferríticos refratários ao Cr-Si-Al. Resistente à formação de carepa até 1050°C				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS.</b>	<b>Resistência à tração (N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Limite de escoamento 0,2% (N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Alongamento (%)</b>	<b>Resistência ao impacto (J/°C)</b>	<b>Tratamento térmico</b>
	> 540	> 320	> 35	> 80	-
<b>COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)</b>	<b>C</b>		<b>Ni</b>		<b>Cr</b>
	< 0,06		12		22
<b>CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:</b>	<b>DIÂMETRO (mm)</b>			<b>CORRENTE (A)</b>	
	2,00 2,50 3,25 4,00			50 – 75 70 – 110 110 – 150 150 – 210	
<b>PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO</b>	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente. Para aços ferríticos, preaquecimento e entre passes de 200 a 300°C.				
<b>OBSERVAÇÕES</b>	-				