

Número	DSEL-0115	Revisão	01	Data	ABRIL/2014
<b>KST 4829 Kb</b>					

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.4 ASME SFA-5.4		DIN 8556		ELETRODO REVESTIDO
	E309-15		E 22 12 B 20+		
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	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				
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	Resistência à Tração (N/mm <sup>2</sup> )	Limite de Escoamento (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento (%)	Resistência ao Impacto (J/°C)	Tratamento térmico
	> 540	> 320	> 35	> 80	Não especificado
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C		Cr		Ni
	< 0,06		22,0		12,0
PARÂMETROS DE SOLDAGEM	DIÂMETRO (mm)			CORRENTE (A)	
	2,50 3,25 4,00			60 – 80 80 – 115 120 – 170	
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente. Para aços ferríticos, preaquecimento e entre passes de 200 a 300°C.				