



KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda

Estrada Mingü, 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- 0042	Revisão	00	Data	MAI O/2004
--------	------------	---------	----	------	------------

KST 4829 Mo SUPER

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.4 ASME SFA-5.4		DIN 8556		ELETRODO REVESTIDO
	E309MoL-17		E 23 12 2 LR 23 160		
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Indicado para a união de aços inoxidáveis austeníticos e aços-carbono, aços beneficiáveis de alta resistência mecânica, bem como aços inoxidáveis ferríticos ao cromo, austeníticos ao Cr-Ni e aços austeníticos ao manganês. Utiliza-se também na soldagem de aços de soldabilidade restrita e cladeamento. O depósito de solda é resistente à formação de carepa até 1050°C.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	Resistência à tração (N/mm²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm²)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J / °C)	Dureza
	> 550	>350	> 35	60	-
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C		Cr		Ni
	< 0,03		23		13
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	DIÂMETRO (mm)			CORRENTE (A)	
	2,50 3,25 4,00			80 – 115 120 – 170 160 – 220	
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.				
OBSERVAÇÕES	NA				