



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- 0035	Revisão	00	Data	MAI O/2004
--------	------------	---------	----	------	------------

KST 4462 WN

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.4 ASME SFA-5.4		DIN 8556		ELETRODO REVESTIDO		
	E2209-17		E 22 9 3 L R 23				
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	<p>Eletrodo de revestimento básico-rutilico para a soldagem de aços austenítico-ferríticos resistentes à corrosão (aços duplex), depósito de solda de estrutura austenítica ligado ao Cr-Ni-Mo-N com elevado teor de ferrita, para temperaturas de operação até +280°C. Aplicado especialmente na indústria química e “off-shore”, para a soldagem de aços similares como 1.4417, 1.4460, 1.4462, UNS S 31.803 entre si, assim como na soldagem de união com aços carbono e baixa liga. O depósito de solda apresenta excelente resistência à corrosão intercrystalina e corrosão-sob-tensão em meios clorídricos.</p>						
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	Resistência à tração (N/mm²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm²)	Alongamento (%)		Resistência ao impacto (J / °C)	Dureza	
	>690	-	>20		-	-	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N
	0,02	0,8	0,8	9	23	3	0,15
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	DIÂMETRO (mm)			CORRENTE (A)			
	2,50 3,25 4,00 5,00			60 – 85 85 – 115 120 – 170 160 - 220			
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	<p>Soldagem em corrente contínua, pólo positivo, em todas as posições, exceto vertical-descendente. Para o depósito de solda é desnecessário preaquecimento e tratamento térmico, temperatura entre passes 150°C máx.</p>						
OBSERVAÇÕES	-						