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	DSER-0042	Revisão	00	Data	JAN/2006

KST S/G/A 4829 L

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.9 / ASME SFA-5.9**	**DIN 8556**	**ARAME GMAW ARAME SAW VARETAS GTAW**
	ER309L	**SG X2 CrNi 24 12**	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas de aço inoxidável austenítico para soldagem SAW(Arco Submerso), GMAW (MIG) e GTAW (TIG), com depósito de solda de elevado teor de ferrita (≅16 FN), proporcionando elevada tenacidade e resistência ao fissuramento na soldagem de dissimilares, indicado também para a soldagem de aços inoxidáveis ligados ao Cr, aços de difícil soldabilidade, almofadas para revestimentos duros e camadas intermediárias para soldagem tipo "clad". Resistência à corrosão até 400°C.

PROPRIEDADES MECÂNICAS	**Resistência à tração (N/mm^2)**	**Limite de escoamento 0,2%(N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao impacto (J/ºC)**	**Dureza**
	> 520	–	> 30	–	–

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Ni**
	< 0,03	1,8	0,5	24	12,5

FORMAS DE FORNECIMENTO	**Arame GMAW** : Ø 1,2 - 1,6mm x 15 kg em carretéis **Arame SAW**: Ø 2,4 – 3,2 – 4,0mm x 25 kg em carretéis **Varetas GTAW** : Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 x 1000mm em caixas de 10 kg
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	**Processo GMAW** : CC+ Gás de proteção Ar ou He, ou mistura de gases **Processo SAW**: CC+ Fluxo KST FA NA - 3 **Processo GTAW** : CC– Gás de proteção Argônio
OBSERVAÇÃO	–