KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo 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-0065	Revisão	00	Data	Julho 2014

KST S/G/A 4842

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.9 / ASME SFA-5.9**	**DIN 8556**	**ARAME GMAW (S)** **VARETAS GTAW (G)** **ARAME SAW (A)**
	ER310	**SG X12 CrNi 25 20**	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas de aço inoxidável austenítico para soldagem GMAW (MIG), GTAW (TIG) e SAW (Arco Submerso) de aços refratários de composição química similar ligados ao CrNi e CrNiSi, como AISI 310, 314, 305, ASTM A297 HF e HJ, resistentes à formação de carepa até 1200°C e resistência ao impacto em temperaturas até -196°C.

PROPRIEDADES MECÂNICAS	**Resistência à Tração** (N/mm^2)	**Limite de Escoamento** (N/mm^2)	**Alongamento** (%)	**Resistência ao Impacto** (J/ºC)	**Dureza**
	> 550	> 355	> 30	70 J / -196°C	–

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Cr**	**Ni**	**Mn**	**Si**
	0,12	26	21	1,8	0,5

FORMAS DE FORNECIMENTO	**Arame GMAW** : Ø 1,2 - 1,6mm x 12,5 kg em carretéis **Varetas GTAW** : Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 x 1000mm em caixas de 10 kg **Arame SAW** : Ø 2,4 - 3,2 - 4,0mm x 20 kg em carretéis
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	**Processo GMAW** : CC+ Gás de proteção 98% Ar + CO_2 **Processo GTAW** : CC– Gás de proteção Argônio **Processo SAW** : CC+ Fluxo **KST FA NA 3**
OBSERVAÇÃO	–