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	DSEL- 0056	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST Kb3 Ni

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.5** **ASME SFA-5.5**		**ELETRODO REVESTIDO**
	E8018-C2		
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Eletrodo de baixo hidrogênio, com revestimento básico, ligado com níquel, para soldagem de aços de grãos finos, utilizado em temperaturas criogênicas em indústrias petroquímicas no armazenamento e distribuição de gás liquefeito e produtos voláteis.		

PROPRIEDADES MECÂNICAS.	**Resistência à tração (N/mm^2)**	**Limite de escoamento 0,2%(N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao impacto (J/ºC)**	**Tratamento Térmico**
	550	460	19	27J / -73ºC	605ºC/1h

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Mn**	**Si**	**Ni**
	<0,10	0,9	0,3	3,5

CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	**DIÂMETRO (mm)**	**CORRENTE (A)**
	2,50 3,25 4,00 5,00	70 – 100 100 – 160 150 – 200 180 – 260

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.
OBSERVAÇÕES	Temperatura de preaquecimento e interpasses: 93 a 107ºC.