

Número	DSEL- 0020	Revisão	01	Data	Outubro/2013
<b>KST GH</b>					

<b>CLASSIFICAÇÃO</b>	<b>AWS A5.15 ASME SFA-5.15</b>		<b>DIN 8573</b>		<b>ELETRODO REVESTIDO</b>	
	<b>Est</b>		<b>E Fe – 1 S1</b>			
<b>DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES</b>	Eletrodo revestido com alma de Fe para a soldagem de recuperação em peças de ferro fundido, onde não é necessária usinagem. Utilizado também como camada intermediária em ferro fundido de má qualidade, falhas de fundição profundas ou quando não se conseguem ligações perfeitas com ligas de Ni e NiFe. Soldagem de ferro fundido queimado, corroído e todos os tipos de ferro fundido cinzento.					
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS.</b>	<b>Resistência à tração (N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Limite de escoamento 0,2%(N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Alongamento (%)</b>	<b>Resistência ao impacto (J/C)</b>	<b>Dureza</b>	
	>350	-	>20	-	250 – 400 HB	
<b>COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)</b>	<b>C</b>	<b>Fe</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Si</b>
	<0,15	Restante	0,60 max	0,04 max	0,04 max	0,15 max
<b>CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:</b>	<b>DIÂMETRO (mm)</b>			<b>CORRENTE (A)</b>		
	2,50 3,25 4,00			40 – 70 60 – 100 110 – 140		
<b>PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO</b>	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva, ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.					
<b>OBSERVAÇÕES</b>	-					