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-0108	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST 4435 LCW

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.4 ASME SFA-5.4**	**DIN 8556**	**ELETRODO REVESTIDO**
	E316L-17	**E 19 12 3 LR 23**	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Para a soldagem de aços inoxidáveis austeníticos de composição química similar, resistentes à corrosão intercristalina e corrosão em soluções ácidas até 400ºC. Indicados para a soldagem de aços Cr-Ni-Mo 18/8/3 não estabilizados, de baixo teor de carbono, tipo AISI 316 L..

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	> 350	> 35	> 70	-

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si
< 0,03	18,3	11,8	2,5	0,7	< 0,9

CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:

DIÂMETRO (mm)	CORRENTE (A)
2,00	40 – 80
2,50	60 – 80
3,25	80 – 115
4,00	120 – 170
5,00	160 – 220

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical-descendente.
Preaquecimento e tratamento térmico para o depósito de solda desnecessários.. Limitar a temperatura entre passes a 200ºC.

OBSERVAÇÕES

-