



KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda

Estrada Mingü, 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-0117	Revisão	00	Data	MAI O/2004
--------	-----------	---------	----	------	------------

KST 4581 W

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.4 ASME SFA-5.4		DIN 8556		ELETRODO REVESTIDO		
	E318-17		E 19 12 3 Nb R 23				
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Depósito de solda de estrutura austenítica com baixo teor de ferrita para a soldagem de aços de composição similar, resistente à corrosão intercrystalina e em soluções ácidas até 400°C. Indicado para a soldagem de aços inoxidáveis Cr-Ni-Mo estabilizados AISI 316Cb, 316Ti e 318.						
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	Resistência à tração (N/mm²)	Limite de escoamento 0,2% (N/mm²)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/°C)	Tratamento térmico		
	> 550	> 370	> 25	> 60	-		
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Nb
	< 0,07	18,3	11,8	2,5	0,7	< 0,9	6xC – 1,0
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	DIÂMETRO (mm)			CORRENTE (A)			
	1,50	2,00	2,50	35 – 55			
	3,25	4,00	5,00	40 – 60			
				60 – 80			
				80 – 115			
				120 – 170			
				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 depósito de solda desnecessários. Limitar a temperatura entre passes a 200°C.						
OBSERVAÇÕES	-						