

Número	DSEL-0123	Revisão	01	Data	MAIO/2013
--------	-----------	---------	----	------	-----------

KST 4842 W / KST 4842 WL

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.4 ASME SFA-5.4		DIN 8556		ELETRODO REVESTIDO
	E310-16		E 25 20 R 26		
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Indicado para a soldagem de união de aços refratários de composição similar, assim como cladeamento de aços comuns empregados em elevadas temperaturas, AISI 305, 310, 314, ASTM A287 HJ, ASTM A297 HF, aços ferríticos refratários ao Cr-Si-Al. Resistente à formação de carepa até 1200°C.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	Resistência à Tração (N/mm ²)	Limite de Escoamento (N/mm ²)	Alongamento (%)	Resistência ao Impacto (J/°C)	Tratamento Térmico
	> 600	> 350	> 30	> 60	Não especificado
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Cr	Ni	Mn	
	< 0,10	25	20	2,5	
PARÂMETROS DE SOLDAGEM:	DIÂMETRO (mm)		CORRENTE (A)		
	2,00 2,50 3,25 4,00		50 - 75 70 - 110 110 - 150 150 - 210		
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Utilizar corrente contínua em polaridade positiva ou corrente alternada. Soldagem em todas as posições, exceto vertical descendente. Na soldagem de aços ferríticos, preaquecer a 200-300°C e, quando em contato com atmosfera sulfurosa, soldar o passe de cobertura com KST 4820 W .				
OBSERVAÇÕES	O eletrodo KST 4842 WL é fabricado com arame de alma ligado.				