



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-0122	Revisão	00	Data	MAI O/2004
--------	-----------	---------	----	------	------------

KST 4842 SUPER

CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.4 ASME SFA-5.4		DIN 8556		ELETRODO REVESTIDO
	E310-16		E 25 20 LR 26 170		
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-A 287 HJ, ASTM-A 297 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 0,2% (N/mm ²)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/°C)	Tratamento térmico
	> 600	> 350	> 30	> 60	-
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Cr	Ni	Mn	
	< 0,10	25	20	2,5	
CARACTERÍSTICAS 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	-				