



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	DSER-0043		Revisão	00	Data	JUNHO 2006
KST G 9 CROMO						
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.28 ASME SFA-5.28		DIN 8575		VARETAS GTAW	
	ER80S-B8		SG CrMo 9			
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Vareta cobreada para soldagem de união e revestimento de aços de alta resistência mecânica, em especial tubos de caldeiras na indústria petrolífera, submetidos a temperaturas de até 600°C: ASTM A335-P9, X 9/X 12 CrMo 91.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração (N/mm ²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm ²)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/°C)	TT	
	> 550	> 470	> 17	NA	745°C/1h	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	
	< 0,1	0,5	0,5	9,0	1,0	
FORMA DE FORNECIMENTO	Varetas GTAW: Ø 2,40 - 3,20 x 1000mm: caixas 10 kg					
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GTAW (TIG) : CC– Gás de proteção: Argônio Preaquecimento e temperatura interpasses: 205 – 260°C					
OBSERVAÇÃO	As temperaturas de TT, preaquecimento e interpasses são especificadas para os testes exigidos pelo ASME SFA-5.28 Ed. 2007. Para a soldagem de produção, essas temperaturas devem ser especificadas pelo usuário e podem diferir das recomendadas nesta especificação, de acordo com Nota a. da Tabela 7.					