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-0048	Revisão	00	Data	MAIO/2004

KST S / G 4302

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.9 / ASME SFA-5.9**	**DIN 8556**	**ARAME MIG**
	ER308	**SG X5 CrNi 19 9**	**VARETAS TIG**
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas para a soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aços inoxidáveis austeníticos tipo CrNi 18/8, exemplo AISI 304, e aços inoxidáveis ferríticos tipo 13%Cr. Soldagem de união e revestimento de equipamentos utilizados na indústria química em geral, indústria têxtil, papel e celulose, tintas, etc. Resistente à formação de carepa até 800°C.		

PROPRIEDADES MECÂNICAS	**Resistência à Tração (N/mm^2)**	**Limite de Escoamento 0,2%(N/mm^2)**	**Alongamento (%)**	**Resistência ao Impacto (J/ºC)**	**Dureza**
	550	NA	35	NA	NA

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Ni**
	< 0,08	1,8	0,5	21	10

FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame MIG: Ø 1,2 - 1,6mm x 15 kg em carretéis Varetas TIG: Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2mm x 1000mm em caixas de 10 kg
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo MIG: CC+ Gás de proteção: Ar ou He, ou mistura de gases Processo TIG: CC– Gás de proteção: Argônio
OBSERVAÇÃO	–