KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 - Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo, Brasil 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- 0051	Revisão	01	Data	MAIO 2013

KST S G 4829 MoL

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.9 / ASME SFA-5.9** **ER309LMo**	**ARAME GMAW** **VARETAS GTAW**
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas para a soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aços inoxidáveis com adição de 2 a 3% de Mo para aumentar a resistência à corrosão localizada ("pitting") em meios contendo cloretos. Indicado para a soldagem de união de aços inoxidáveis austeníticos com aços-carbono, aços beneficiáveis de alta resistência mecânica, bem como aços inoxidáveis ferríticos ao Cr, aços inoxidáveis ao CrNi e aços inoxidáveis austeníticos ao Mn. Utiliza-se também na soldagem de aços de soldabilidade restrita e cladeamento. O baixo teor de carbono reduz a possibilidade de precipitação de carbonetos nos contornos dos grãos, aumentando assim a resistência à corrosão intergranular.	

PROPRIEDADES MECÂNICAS	**Resistência à Tração (N/mm^2)**	**Alongamento (%)**
	> 520	> 30

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Cr**	**Ni**	**Mo**	**Mn**	**Si**	**Cu**
	< 0,03	23 – 25	12 – 14	2 – 3	1.0 – 2,5	0,30 -0,65	< 0,75

FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame GMAW: Ø1,2 - 1,6mm x 15 kg em carretéis Varetas GTAW: Ø1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2mm x 1000mm em caixas de 10 kg
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Ar ou He, ou mistura de gases Processo GTAW: CC– Gás de proteção: Argônio