

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- 0100			Revisão)	00	Data No		ovembro	vembro/2015	
KST S/G 4402										
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.9/ ASME SFA-5.9 ER 316						ARAME MIG VARETAS TIG			
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas de aço inoxidável austenítico com baixo teor de carbono do tipo Cr-Ni-Mo 18/8/3, para a soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aços de composição química similar, resistentes à elevada corrosão química e à corrosão intercristalina até 400°C, como AISI 316L.									
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistên à tração (N/mm²	o esc	Limite de escoamento 0,2%(N/mm²)		ongamento (%)		tência pacto ⁰C)	cto Tármico		
	> 490		_	- >		_			-	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	С	Mn	Si		Cr	Ni	Мо		Cu	
	< 0,08	1,0 - 2,5	0,30 - 0,	65	18,0 - 20,0	11,0 - 1	4,0 2	,0 - 3,0	< 0,75	
FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame MIG: Ø 1,20 - 1,6mm x 15 kg em carretéis Varetas TIG: Ø 1,60 - 2,0 - 2,40 - 3,20mm 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	_									