

Número	DSER- 001	Revisão	01	Data	MAIO/2012
KST S/G 3 NI					
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.28 / ASME SFA-5.28 (Ad. 2011)			ARAME GMAW	
	ER 80S-Ni2			VARETAS GTAW	
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arames e varetas para soldagem GMAW (MIG), GTAW (TIG) de aços ligados com 2,5% Ni para baixas temperaturas até -60°C (s/tratamento térmico), e aços de construção tipos TTSt 35, TTSt 45 (N+V), etc.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à Tração (MPa)	Limite de Escoamento (MPa)	Alongamento (%)	Resistência ao Impacto (J/°C)	Tratamento Térmico
	> 550	> 470	> 24	> 27J / -60°C	620°C / 1h
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Mn	Si	Ni	
	< 0,12	< 1,25	0,40 - 0,80	2,0 - 2,75	
FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame GMAW: Ø1,2 - 1,6mm x 12,5 kg, carretéis Varetas GTAW: Ø1,6 - 2,4 - 3,2mm x 1000m, caixas de 10 kg				
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GMAW: corrente contínua, polo positivo. Gás de proteção: Argônio ou mistura de gases Processo GTAW: corrente contínua, polo negativo. Gás de proteção: Argônio				
OBSERVAÇÃO	Preaquecimento e temperatura interpasses: 135 - 165°C				