

Número	DSER-0099		Revisão	00		Data	Janeiro 2015	
KST S / G Mo S								
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.28 ASME SFA-5.28 (Ed. 2013)			DIN 8575		ARAME GMAW VARETAS GTAW		
	ER90S-D2			S G Mo				
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas para soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aço ASTM A335 Gr. P1, aço de construção sem liga, aço para vasos de pressão e aço com 0,5% Mo até 510 N/mm ² de resistência à tração. Depósito de solda resistente à fissuração e à fadiga. Indicado para temperaturas de trabalho de -45 a 550°C.							
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à Tração (N/mm ²)		Limite de Escoamento (N/mm ²)		Alongamento (%)		Resistência ao Impacto (J/°C)	
	> 620		> 540		> 17		27J / -30°C	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S	Cu
	0,07 0,12	1,60 2,10	0,50 0,80	< 0,15	0,40 0,60	< 0,025	< 0,025	< 0,50
FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame GMAW: Ø1,20 - 1.60mm x 12,5 kg carretéis Varetas GTAW: Ø1,60 - 2,40 - 3,20mm x 1000mm caixas de 10 kg							
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio + 5% O ₂ Processo GTAW: CC- Gás de proteção: Argônio							
OBSERVAÇÃO	Preaquecimento e temperatura interpasses: 135 - 165°C							