



KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.

Estrada Municipal do Mingu, 800 – Bairro 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 - 0018			Revisão	00	Data	SETEMBRO 2011	
KST S/G/A 2 CROMO								
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.28 / ASME SFA-5.28* ER90S-B3 (ER90S-G)				ARAME GMAW (S) VARETAS GTAW (G)			
	DIN 8575 SG CrMo 2				ARAME SAW (A)			
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arame e varetas para soldagem GMAW (MIG), GTAW (TIG) e SAW (Arco Submerso) de aços de composição química similar para caldeiras, vasos de pressão, tubos, etc. Principal utilização na indústria petroquímica em temperaturas de trabalho até 600°C: aços ASTM A335 Gr. P22, GS-18 CrMo 9 10, 10 CrMo 9 10, etc.							
PROPRIEDADES MECÂNICAS.	Resistência à Tração MPa	Limite de Escoamento MPa		Alongamento (%)	Resistência ao Impacto	TT		
	> 620	> 540		> 17	N.A.	690°C/1h		
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	P	S
	0,07-0,12	< 0,70	< 0,70	2,5	1	< 0,20	< 0,025	< 0,025
FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame GMAW: Ø 1,2 - 1,6 x 15 kg em carretéis Varetas GTAW: Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 x1000mm em caixas de 10 kg Arame SAW: Ø 2,4 - 3,2 - 4,0mm x 25 kg em carretéis							
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GMAW: CC+ Gás de proteção Ar ou He, ou mistura de gases Processo GTAW: CC- Gás de proteção Argônio Processo SAW: CC+ Fluxo neutro aglomerado KST FA NA 3							
OBSERVAÇÃO	Temperatura de preaquecimento e interpasses: 185 - 215°C * (Ed. 2010 Add. 2011)							