



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- 0030		Revisão	01	Data	MAI O/2005	
KST S / G 4430							
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.9/ ASME SFA-5.9		DIN 8556		ARAME MIG		
	ER 316L		SG X2 CrNiMo 19 12		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 intercrystalina até 400°C, como AISI 316L.						
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração (N/mm ²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm ²)	Alongamento (%)		Resistência ao impacto (J/°C)	Tratamento Térmico	
	> 490	–	> 30		–	–	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	
	< 0,03	1,8	0,5	19	12,5	2,5	
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	–						