KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada Municipal do Mingu, 800 – Bairro Rio Abaixo
Atibaia, São Paulo, Brasil 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-0052H	Revisão	01	Data	Janeiro 2015

KST S/G/A 4402 H

CLASSIFICAÇÃO	**AWS A5.9/ASME SFA-5.9**	**DIN 8556**	**ARAMES GMAW / SAW VARETAS GTAW**
	ER316H	**SG X5 CrNiMo 19 11**	

DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES

Arames e varetas para a soldagem de união e revestimento de peças sujeitas a elevada corrosão, pelos processos GMAW (MIG), GTAW (TIG) e SAW (Arco Submerso), resistentes à corrosão intergranular até 300°C. Esses arames são utilizados na soldagem de aços inoxidáveis austeníticos tipo 316H e ligas similares. A presença de molibdênio proporciona resistência à fluência ("creep") e dutilidade elevada em altas temperaturas. O alto teor de C na faixa de 0,04 a 0,08% proporciona maior resistência mecânica em temperaturas elevadas.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência à Tração (N/mm^2)	**Alongamento** (%)
> 520	> 30

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)

C	**Si**	**Mn**	**Cr**	**Ni**	**Mo**
0,04 - 0,08	0,30 - 0,65	1,0 - 2,5	18,0 - 20,0	11,0 - 14,0	2,0 - 3,0

FORMAS DE FORNECIMENTO

Varetas GTAW: Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 x 1000mm, em caixas de 10 kg

Arames GMAW: Ø 1,2 - 1,6mm em carretéis de 15 kg

Arames SAW: Ø 2,4 - 3,2mm em carretéis de 25 kg

PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

Processo GTAW: CC– Gás de proteção: Argônio
Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Ar ou He, ou mistura de gases
Processo SAW: CC+ Fluxo neutro aglomerado **KST FA NA 3**

OBSERVAÇÃO

P / S < 0,03%