

Número	DSER-0019		Revisão	01	Data	MAIO/2014
KST S/G NICROMO 3K 112						
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.14 / ASME SFA-5.14		DIN 1736		ARAME	
	ERNiCrMo-3		SG-NiCr21Mo9Nb		VARETAS	
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	<p>Arame (S) e varetas (G) para a soldagem de ligas de Ni de composição similar, aços ligados ao Ni para baixas temperaturas e união de aços dissimilares, NiCr22Mo9Nb (INCONEL 625), NiCr15Fe (INCONEL 600), NiCr21Mo, X10NiCrAlTi 3220 (INCOLOY 800), X8Ni9. Dissimilares: X8Ni9 – X10CrNiMoNb 18 12, NiCr22Mo9Nb com os aços acima citados. Depósito de solda ligado ao Cr-Ni-Mo para temperaturas de trabalho de -196°C até 1200°C. Alta resistência contra corrosão-sob-tensão e choques térmicos.</p>					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à Tração (N/mm ²)	Limite de Escoamento 0,2% (N/mm ²)	Alongamento (%)	Resistência ao Impacto (J/°C)	Dureza	
	> 750	> 450	> 30	65 J	–	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Cr	Mo	Nb	Ni	
	< 0,06	22	9	3,5	> 55	
FORMAS DE FORNECIMENTO	<p>Arames: Ø 0,8 - 1,0 - 1,2mm, carretéis de 15 kg Varetas: Ø 1,6 - 2,4 - 3,2 x 1000mm, caixas de 10 kg</p>					
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	<p>Processo GTAW: CC– Gás de proteção: Argônio 99,99% Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Ar ou He, ou mistura entre eles 98% Ar + 2 % O₂; 98% Ar + 2% CO₂: Testes realizados na KESTRA aprovados.</p>					
OBSERVAÇÃO	–					