KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda.
Estrada do 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	DS-0099	Revisão	01	Data	JANEIRO/2004

KST TUB 50 G

CLASSIFICAÇÃO:	**DIN 8555 MF 4 GF 45 GPS**					**ARAME TUBULAR**	
DESCRIÇÃO:	Arame tubular especialmente desenvolvido para indústria sucro-alcooleira para aplicações em camisas de ferro fundido. Apresenta estrutura martensítica, alta resistência à abrasão úmida, com corrosão, excelente soldabilidade em ferro fundido cinzento e nodular. Não possui escória. Os cordões são uniformes e isentos de respingo.						
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:	DUREZA: 45 – 52 HRC.						
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	**C**	**Si**	**Mn**	**Mo**	**W**	**V**	**Cr**
	0,3	0,60	1,5	1,7	1,6	0,2	6
METAIS DE BASE:	N.A.						
APLICAÇÕES TÍPICAS:	Reconstrução de peças desgastadas, revestimento de roldanas, pinos, eixos, trilhos, etc. Equipamentos e peças de terraplanagem, rodas motrizes, ferramentas de estampo e roscas transportadoras.						
CARACTERÍSTICAS DE SOLDAGEM:	**DIÂMETRO (mm)**		**CORRENTE (A)**			**VOLTAGEM (V)**	
	1,2 1,6		160 – 260 200 – 350			18 – 26 24 – 29	
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Soldar com CO_2 ou mistura de CO_2 + Argônio, com uma vazão de 15 – 20 litros/ minuto e " stick-out" de 15 a 20 mm.						
EMBALAGEM	Bobinas de 15 kg						