

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 - 0009		Revisão	00	Data OU7	ΓUBRO 2004
KST G / S / A 4009					
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.9 ASME SFA-5.9	9 DIN 8	556	ARAME / VARETA	
	ER 410	SG X 8 W.Nr. 1	_		
Arames e varetas para a soldagem SAW (Arco Submerso), GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aços de composição química similar, bem como para a aplicação de revestimento sobre aços carbono e baixa liga para resistir à corrosão, erosão ou abrasão. Indicado para o revestimento das superfícies de contato de válvulas para gás, água e vapor em temperaturas de trabalho até 450°C. Esta liga com 12% de cromo endurece ao ar e, portanto, são necessários um preaquecimento e um tratamento térmico pós-soldagem para se obter a dutilidade adequada do metal de solda. Temperatura de preaquecimento e interpasses: 200 - 300°C.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS.		Limite de escoamento 0,2% (N/mm²)	Alongamen (%)	Resistência ao impacto (J/ºC)	I)IIIroza
	> 450	-	20	-	250 - 400
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	С	Cr	Ni	Si	Mn
	< 0,12	12,5	< 0,6	< 0,5	< 0,6
FORMAS DE FORNECIMENTO	Varetas GTAW: Ø1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 x 1000mm, em caixas de 10 kg Arames GMAW: Ø1,0 - 1,2 - 1,6mm, em carretéis de 15 kg Arames SAW: Ø2,4 - 3,2 - 4,0mm, em carretéis de 25 kg				
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GTAW: CC- Gás de proteção: Argônio Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio ou Hélio, ou mistura de gases Processo SAW: CC+ Fluxo KST FA NA - 3				
OBSERVAÇÕES	Tratamento térmico: 700 - 750°C / 1 hora para aumentar a tenacidade.				