



KESTRA Universal Soldas Ind., Com., Imp. e Exp. Ltda

Estrada Mingü, 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-0041		Revisão	00	Data	JUNHO 2006
KST S/G 5 CROMO						
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.28 ASME SFA-5.28		DIN 8575		ARAME MIG VARETAS TIG	
	ER80S-B2		SG CrMo 1			
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	Arames e varetas para soldagem GMAW (MIG) e GTAW (TIG) de aços ASTM A193 Gr. B7, A335 Gr. P11 e P12, etc., para construção de vasos de pressão, caldeiras e outros equipamentos para temperaturas de trabalho até 570°C. Também utilizados para combinações dissimilares de aços Cr-Mo e aços-carbono.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração (N/mm ²)	Limite de escoamento 0,2%(N/mm ²)	Alongamento (%)	Resistência ao impacto (J/°C)	TT	
	> 550	> 470	> 19	NA	620°C/1h	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	
	0,1	0,5	0,6	1,3	0,5	
FORMAS DE FORNECIMENTO	Arame GMAW: Ø 1,20 - 1,60mm x 15 kg carretéis Varetas GTAW: Ø 1,60 - 2,40 - 3,20 x 1000mm caixas 10 kg					
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio ou mistura de gases Processo GTAW: CC– Gás de proteção: Argônio Preaquecimento e temperatura interpasses: 135 – 165°C					
OBSERVAÇÃO	–					