



ELECTRODOS PARA ACERO INOXIDABLE

Descripción y aplicaciones

Adecuado para la unión de aceros refractarios de composición similar, así como para el revestimiento de aceros comunes utilizados a altas temperaturas, AISI 305, 310, 314, ASTM A287 HJ, ASTM A297 HF, aceros refractarios ferríticos Cr-Si-Al. Resistente a la formación de incrustaciones hasta 1200°C.

Procedimiento de aplicación

Utilizar corriente continua en polaridad positiva o corriente alterna. Soldadura en todas las posiciones excepto vertical descendente. Al soldar aceros ferríticos, precalentar a 200-300°C y, en contacto con atmósfera sulfurosa, soldar la pasada de recubrimiento con KST 4820 W.

Denominación KESTRA	Norma ASME / AWS Norma DIN	Análisis medio del metal Depositado (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
KST 4842 WL	SFA-5.4 E310-16 8556 E 25 20 R 26	C <0,10 Cr 25 Ni 20 Mn 2,5	= + ~		2,00	50 - 75
					2,50	70 - 110
					3,25	110 - 150
					4,00	150 - 210

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura				
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Límite de escurrimiento 0,2% (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resistencia al impacto (J/°C)	Tratamiento térmico
>600	>350	>30	>60	-

Observaciones

El electrodo **KST 4842 WL** está fabricado con alambre de alma ligado.