

KSE 5907 ø 3.2x350mm

Ref. 60012

CLASIFICACIÓN

AWS

EN ISO

A5.1: E6013

2560-A: E 38 0 R 1 2

DESCRIPCIÓN

Electrodo tipo rutilo, con revestimiento especial que reduce un porcentaje interesante la emisión de dióxido de carbono en el medio ambiente, indicado para soldadura de aceros al carbono. Muy buena soldabilidad, con cebado y reencendido excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

Mn	Mo	Cr	Ni	Cu	Nb	V
2.0 Max.	0.20 Max.	0.20 Max.	0.30 Max.	0.30 Max.	0.05 Max.	0.05 Max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite Elástico (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm ²)	Resiliencia Charpy V 0 °C (J)
330 Min.	17 Min.	470 - 600	47 Joules Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente	Secado
3.2x350mm	90 - 130	DC +/- , AC	90°C / 30 min.

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

