

KSE 297 \varnothing 2.5x300mm

Ref. 60157

CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A5.4: E308L-16	3581-A: E 19 9 L R 1 2

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutilico, indicado para soldadura de aceros inoxidables austeníticos tipos 19/10. Con muy bajo contenido en carbono para temperaturas de trabajo de hasta 400°C. Muy buena soldabilidad, con cebado y reencendido excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente sin que salte por sí sola.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu
0.04 Max.	1.00 Max.	0.50-2.50	0.040 Max	0.030 Max.	0.75 Max.	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75 Max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm ²)
35 Min.	520 Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Voltaje de Arco (V)	Tipo de corriente	Secado
2.5x350mm	70-100	31	DC +, AC	300°C / 60 min.

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

