

KSE 298 \varnothing 3.2x350mm

Ref. 60186

CLASIFICACIÓN

| AWS | EN ISO |
|----------------|-------------------------|
| A5.4: E309L-16 | 3581-A: E 23 12 L R 1 2 |

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutilico, indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos disimiles y tipo 23/12 con excelente resistencia a la oxidación y corrosión. Con muy bajo contenido en carbono para temperaturas de trabajo de hasta 1100°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. | 1.2 Max. | 0.50-2.50 | 0.030 Max. | 0.025 Max. | 0.75 Max. | 22.0-25.0 | 11.0-14.0 | 0.75 Max. |

PROPIEDADES MECÁNICAS

| Alargamiento 5d (%) | Carga Rotura (N/mm ²) |
|---------------------|-----------------------------------|
| 30 Min. | 520 Min. |

PARÁMETROS DE SOLDADURA

| Diam. y longitud | Intensidad de corriente (A) | Tipo de corriente | Tipo de corriente |
|------------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|
| 3.2x350mm | 90-120 | DC + | AC |

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS