

# KSE 205 $\varnothing$ 1.6x250mm

Ref. 60172

## CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A5.4: E316L-16	3581-A: E 19 12 3 L R 1 2

## DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutilico, indicado para soldadura de aceros inoxidables austeníticos. Con muy bajo contenido en carbono para temperaturas de trabajo de hasta 450°C. Excelente protección contra la corrosión intergranular. 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.	2.0 Max.	0.030 Max.	0.025 Max.	2.50-3.00	17.0-20.0	10.0-13.0	0.75 Max.

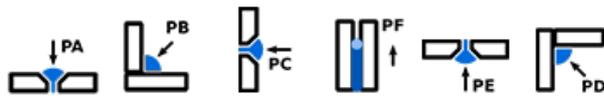
## PROPIEDADES MECÁNICAS

Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )
25 Min	490 Min.

## PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente
1.6x250mm	20-35	DC +, AC

## POSICIONES DE SOLDADURA



## CERTIFICADOS

