

KSE 205 ø 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/mm²)

25 Min

490 Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud

Intensidad de corriente (A)

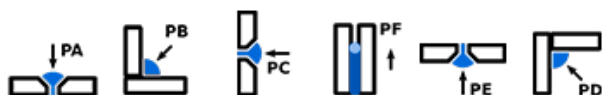
Tipo de corriente

1.6x250mm

20-35

DC +, AC

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

