

KSE 5907 \varnothing 1.6x275mm

Ref. 60009

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.

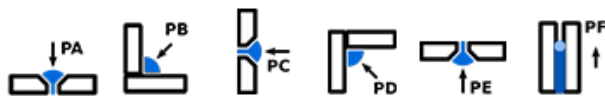
PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite Elástico (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm ²)	Resiliencia Charpy V 0 °C (J)
330 Min.	17 Min.	430 Min.	47 Joules Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente	Secado
1.6x275mm	20 - 45	DC +/- , AC	90°C / 30 min.

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

