

# KSE 5907 $\varnothing$ 3.2x350mm

Ref. 60012

## 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 <sup>2</sup> ) | Alargamiento 5d (%) | Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> ) | Resiliencia Charpy V 0 °C (J) |
|--------------------------------------|---------------------|-----------------------------------|-------------------------------|
| 330 Min.                             | 17 Min.             | 470 - 600                         | 47 Joules Min.                |

## PARÁMETROS DE SOLDADURA

| Diam. y longitud | Intensidad de corriente (A) | Tipo de corriente | Secado         |
|------------------|-----------------------------|-------------------|----------------|
| 3.2x350mm        | 90 - 130                    | DC +/- , AC       | 90°C / 30 min. |

## POSICIONES DE SOLDADURA



## CERTIFICADOS

