



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 201

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4: E 312-16  
EN 1600: E 29 9 R 12

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo con recubrimiento rutilo, indicado para soldaduras de aceros dismisiles y considerados de difícil soldabilidad, como aceros de herramientas, aceros al manganeso, aceros de muelles, etc.*

### 3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.11	1.0	0.65	<0.020	<0.020	-----	28.5	10.0	-----	-----

### 4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)		
>450	>660	>20		

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
1.6	300	40 – 60	AC / DC
2,5	300	50 – 75	AC / DC
3,2	350	75 – 110	AC / DC
4,0	350	110 – 150	AC / DC
5,0	350	140 - 190	AC / DC

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA

