



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 205

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.1: E 316 L - 16  
EN 1600: E 19 12 3 LR 12

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo con revestimiento de rutilo-básico, para soldar aceros inoxidables austeníticos con contenido especialmente bajo en carbono, para temperaturas de trabajo hasta 400°C. Metal depositado de acero Cr - Ni - Mo.*

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
<0.03	0.75	0.55	-----	-----	2.20	18.0	12.0	-----	-----

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

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)		
>350	>520	>30		

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
1,6	300	25 - 30	AC / DC
2,0	300	30 - 50	AC / DC
2,5	300	50 - 75	AC / DC
3,2	300	75 - 110	AC / DC
4,0	300	110 - 150	AC / DC

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA



### 7. CERTIFICACIONES

