



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 296

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4: E 307 - 16
EN 1600: E 18 8 Mn R 12

2. DESCRIPCION

Electrodo austenítico con recubrimiento de rutilo para unión y reconstrucción de aceros al manganeso. También para soldaduras de aceros dísimiles y difíciles de soldar. Indicado para reparación en máquinas de obras públicas y piezas expuestas a choques y desgastes por fricción.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.11	1.10	4.60	-----	-----	-----	19.0	9.0	-----	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)		
>350	>500	>25		

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	50 – 70	AC / DC
3,2	350	95 – 120	AC / DC
4,0	350	120 – 160	AC / DC
5,0	350	160 - 200	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

