



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 297

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4: E 308L - 16
EN 1600: E 19 9 LR 12

2. DESCRIPCION

Electrodo con recubrimiento rutilo, para soldar aceros inoxidable austeníticos con contenido especialmente bajo en carbono y soporta temperaturas de trabajo hasta 350°C. Metal depositado de acero Cr - Ni.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Nb	-----
<0.03	0.75	0.55	-----	-----	-----	18.5	10.5	-----	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)		
>350	>520	>35		

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
1,6	250	25 - 30	AC / DC
2,0	300	30 - 50	AC / DC
2,5	300	50 - 75	AC / DC
3,2	350	75 - 110	AC / DC
4,0	350	110 - 150	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA



7. CERTIFICACIONES

