



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 298

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4: E 309 L 16
EN 1600: E 23 12 L R 1 2

2. DESCRIPCION

Electrodo con recubrimiento de rutilo para soldar aceros inoxidables con contenido muy bajo en carbono, para soldaduras de aceros Cromo – Níquel de tipo 24 Cr/13 Ni/ y soldaduras heterogéneas entre acero carbono y acero inoxidable. Excelente soldabilidad fusión suave.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
<0.03	0.85	0.70	-----	-----	-----	24.0	13.0	-----	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	
500	>600	>33	67	

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
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

