



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 298 MoL

### 1. CLASIFICACION

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

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo con recubrimiento de rutilo para soldar aceros inoxidable con contenido muy bajo en carbono, para soldaduras de aceros Cromo – Níquel – Molibdeno de tipo 23 Cr/13 Ni/3 Mo 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	0.55	-----	-----	2.20	23.0	13.0	-----	-----

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

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)		
>350	>550	>30		

### 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



### 7. CERTIFICACIONES



instituto de soldadura  
e qualidade



R I N A V E