



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 3700

1. CLASIFICACION

2. DESCRIPCION

Electrodo especial para achaflanar, ranurar y cortar toda clase de materiales metálicos. Aconsejado para eliminar cordones de soldadura y zonas defectuosas. Posicionar el electrodo en ángulo con la pieza y empujar y retroceder el electrodo hasta eliminar o cortar lo deseado.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Nb	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)		

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
3,2	450	150 – 250	AC / DC
4,0	450	200 – 300	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA