



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 385

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4: E 385 - 16
EN 1600: E 20 25 5 CuL R 12

2. DESCRIPCION

Electrodo con revestimiento de rutilo, para soldar aceros inoxidable totalmente austeníticos con contenido especialmente bajo en carbono y con una alta resistencia a la corrosión por ácidos, incluso frente al ácido sulfúrico. Muy alta resistencia a la corrosión intergranular.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
<0.03	0.50	1.7	<0.030	<0.025	4.8	21.0	24.6	1.5	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20°C	-196°C
≥310	≥520	≥30	>70	>32

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

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

