



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 5900

1. CLASIFICACION

DIN 8555: E6 – UM – 60 - GP

2. DESCRIPCION

Electrodo con revestimiento rutilo, adecuado para recargar materiales sometidos a desgaste por choque y abrasión. La dureza requerida se obtiene ya en la segunda pasada. Se utiliza para recargar materiales resistentes y duraderos que trabajan en la excavación y minerales, como los dientes de los cubos de excavadoras, martillos, amoladoras, cuchillas para cortar frío.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	V	Cu	----
0.42	0.6	0.2	----	----	0.5	7.0	0.5	----	----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza: 59 HRC

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo -)
2,5	300	60 – 90	DC AC (>50 V)
3,2	450	100 – 125	DC AC (>50 V)
4,0	450	140 – 180	DC AC (>50 V)
5,0	450	180 - 230	DC AC (>50 V)

6. RENDIMIENTO

90%

7. POSICIONES DE SOLDADURA

