



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 5902 (Rutilo)

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.1: E 6013  
EN 499: E 42 A RC 11

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo con revestimiento de rutilo-celulósico, para la utilización universal de soldadura de los aceros al carbono. Aplicación en todas las posiciones. Arco suave, pocas proyecciones, auto-desprendimiento de la escoria, bello aspecto del cordón. Empleo en construcciones metálicas, mecánicas, navales, cerrajerías, caldererías, etc.*

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.07	0.45	0.40	<0.020	<0.020	-----	-----	-----	-----	-----

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

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	
>450	>500	>22	>47	

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo -)
1,6	350	45 - 60	AC / DC
2,0	350	50 - 70	AC / DC
2,5	350	60 - 90	AC / DC
3,2	350	90 - 140	AC / DC
4,0	350	120 - 180	AC / DC
5,0	450	160 - 230	AC / DC

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA



### 7. CERTIFICACIONES

