



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6000

### 1. CLASIFICACION

DIN 8555: E6 – UM – 55 - GP

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo con revestimiento básico, buena soldabilidad y extracción de la escoria.  
Excelente resistencia a la abrasión del mineral, a la fricción del metal, la erosión, la cavitación y el impacto. También posee una gran resistencia a la fisuración incluso en caso de rellenos de gran espesor.  
Adecuado para el recargue de piezas mecánicas, herramientas, , trituradora de martillos, etc.  
Este electrodo puede ser considerado para el uso universal en el campo del recubrimiento duro.*

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	V	Cu	----
0.75	2.4	0.7	----	----	----	9.0	----	----	----

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

**Dureza: 54 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
3,2	350	80 – 125	DC
4,0	450	130 – 180	DC
5,0	450	170 - 230	DC

### 6. RENDIMIENTO

120%

### 7. POSICIONES DE SOLDADURA

