



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6200

1. CLASIFICACION

DIN 8555: E10 – UM – 60 - GP

2. DESCRIPCION

Electrodo con revestimiento rutilo – básico de alto rendimiento. Adecuado para resistir abrasiones muy graves. Fácil extracción de la escoria.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	V	Cu	----
3.00	0.9	----	----	----	----	30.0	----	----	----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza: 60 HRC

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)	
3,2	350	100 – 140	DC	AC (>60 V)
4,0	350	150 – 200	DC	AC (>60 V)
5,0	450	200 – 225	DC	AC (>60 V)

6. RENDIMIENTO

150%

7. POSICIONES DE SOLDADURA

