



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6500

1. CLASIFICACION

DIN 8555: E10 – UM – 65 - GRZ

2. DESCRIPCION

Recargue de gran rendimiento con un 205%. Fuerte abrasión mineral en frio o caliente hasta 600°C.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	V	Nb	W
4.2	2.0	0.25	-----	-----	6.2	20.0	0.7	4.7	1.3

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza: 65 HRC

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
3,2	350	120 – 160	DC AC (>65 V)
4,0	350	180 – 210	DC AC (>65 V)
5,0	450	200 - 260	DC AC (>65 V)

6. RENDIMIENTO

205%

7. POSICIONES DE SOLDADURA

