



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6500 QS

1. CLASIFICACION

DIN 8555: E4 – UM – 65 - ST

2. DESCRIPCION

Acero rápido.

Electrodo con revestimiento rutilo-básico de alto rendimiento, arco estable y escoria de fácil desprendimiento.

Se utiliza para el recargue de herramientas que trabajen en caliente hasta 550°C.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	V	Co	W
1.1	1.1	-----	-----	-----	5.5	3.5	2.3	3.5	5.0

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza: 64 HRC

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	80 – 100	DC AC (>65 V)
3,2	350	110 – 150	DC AC (>65 V)
4,0	350	150 – 190	DC AC (>65 V)
5,0	450	200 - 250	DC AC (>65 V)

6. RENDIMIENTO

125%

7. POSICIONES DE SOLDADURA

