



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6600

1. CLASIFICACION

DIN 8555: E10 – UM – 65 - GNRZ

2. DESCRIPCION

Indicado principalmente para el recargue de piezas sometidas a abrasión hasta 600°C.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	V	Nb	W
5.5	1.4	-----	-----	-----	2.2	24.0	2.0	3.5	4.8

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza: 66 HRC

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
3,2	350	120 – 150	DC
4,0	350	140 – 190	DC
5,0	450	210 - 260	DC

6. RENDIMIENTO

220%

7. POSICIONES DE SOLDADURA

