



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6907 (Básico)

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.1: E 7018.1  
EN 499: E 42 4 B 42 H10

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo con revestimiento básico, con un 110% de rendimiento. Soldadura de aceros al carbono y aceros de baja aleación, con exigencias de alta resistencia mecánica y soldadura exenta de fisuras.*

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.07	0.45	1.35	<0.020	<0.020	-----	-----	-----	-----	-----

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

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-46 °C	
>450	>500	>22	>47	

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,0	350	40 – 60	DC
2,5	350	60 – 90	DC
3,2	350	90 – 140	DC
3,2	450	90 – 140	DC
4,0	350	140 – 190	DC
4,0	450	140 – 190	DC
5,0	450	180 - 240	DC
6,0	450	240 - 300	DC

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA



### 7. CERTIFICACIONES



instituto de soldadura  
e qualidade