



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6909

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.5: E 7010-A1/G
EN ISO 2560: E 42 2 C 2 5

2. DESCRIPCION

Electrodo celulósico para la soldadura de tubería en vertical descendente, para las pasadas de raíz, en caliente, relleno y peinado. Radiografía de alta calidad.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.10	0.25	0.35	<0.020	<0.020	0.40	-----	-----	-----	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-29 °C	-20 °C
>410	>520	>22	>27	>47

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	350	70 – 90	AC / DC
3,2	350	90 – 140	AC / DC
4,0	350	130 – 180	AC / DC
5,0	450	160 - 230	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

