



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 6913 (Gran Rendimiento)

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.1: E 7024
EN 499: E 42 Z RR 73

2. DESCRIPCION

Electrodo con revestimiento de rutilo, con un rendimiento del 160%. Para la soldadura de construcción y reparación de grandes espesores.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.08	0.50	0.90	<0.020	<0.020	-----	-----	-----	-----	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)		
>420	>500	>20		

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo -)
3,2	450	120 - 180	AC / DC
4,0	450	180 - 220	AC / DC
5,0	450	250 - 300	AC / DC
6,0	450	300 - 350	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

