



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 8100 (Extractor)

### 1. CLASIFICACION

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo para la soldadura de todos los tipos de aceros, exento de grietas y fisuras. Sus excepcionales características le permiten la posibilidad de poder soldar una amplia gama de aceros altamente aleados y de difícil soldabilidad. Debido a su excepcional resistencia a la fisuración, es ideal para la reparación de herramientas, troqueles y matrices, extracción de tornillos y espárragos, incluso en cavidades profundas, y lugares difícilmente accesibles. Suelda una amplia combinación de metales disimilares, excepto para aluminio y aleaciones de cobre.*

*Gran resistencia al desgaste metal contra metal.*

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


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

<b>CARGA DE ROTURA</b>	880 - 900 N/MM <sup>2</sup> (88 - 90 KG/MM <sup>2</sup> )
<b>LÍMITE ELÁSTICO</b>	650 - 750 N/MM <sup>2</sup> (65 - 75 KG/MM <sup>2</sup> )
<b>ALARGAMIENTO</b>	I=5 d 32 %
<b>DUREZA</b>	300 HB

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	350	60 – 80	AC / DC
3,2	350	80 – 120	AC / DC
4,0	350	100 – 130	AC / DC

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA

