



FICHA DE DATOS TECNICOS KW A. RAPIDO

1. CLASIFICACION

DIN 8555: E4 – UM – 60 - ST

2. DESCRIPCION

Particularmente adecuado para el recargue de bordes. El metal depositado tiene una excelente resistencia a la abrasión combinado con un choque moderado hasta 550 ° C. Desgaste de metal con metal. Adecuado para la construcción y reparación de herramientas de corte por arranque de viruta.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	V	W	-----
1.0	0.8	0.4	-----	-----	6.5	5.0	2.2	2.3	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza: 60 HRC

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)	
2,5	350	60 – 90	DC	AC (>60 V)
3,2	350	80 – 120	DC	AC (>60 V)
4,0	350	120 – 160	DC	AC (>60 V)

6. RENDIMIENTO

115%

7. POSICIONES DE SOLDADURA

