

KSE 297 \varnothing 1.6x250mm

Ref. 60155

CLASIFICACIÓN

| AWS | EN ISO |
|----------------|-----------------------|
| A5.4: E308L-16 | 3581-A: E 19 9 L R 12 |

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutilico, indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos tipos 19/10. Con muy bajo contenido en carbono para temperaturas de trabajo de hasta 400°C. Muy buena soldabilidad, con cebado y reer excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente sin que salte por si sola.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

| C | Si | Mn | P | S | Mo | Cr | Ni | Cu |
|------------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|----------|-----------|
| 0.080 Max. | 1.00 Max. | 0.50-2.50 | 0.040 Max | 0.030 Max. | 0.75 Max. | 18.0-21.0 | 9.0-11.0 | 0.75 Max. |

PROPIEDADES MECÁNICAS

| Alargamiento 5d (%) | Carga Rotura (N/mm ²) |
|---------------------|-----------------------------------|
| 30 Min. | 550 Min. |

PARÁMETROS DE SOLDADURA

| Diam. y longitud | Intensidad de corriente (A) | Tipo de corriente |
|------------------|-----------------------------|-------------------|
| 1.6x250mm | 20-35 | DC +, AC |

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

0035 21

 0035-CPR-C958