KSE 205 ø 1.6x250mm

Ref. 60172

CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A5.4: E316L-16	3581-A: E 19 12 3 L R 1 2

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutílico, indicado para soldadura de aceros inoxidables austeníticos. Con muy bajo contenido en carbono para temperaturas de trabajo de hasta 450°C. Excelente protección contra la corrosión intergranular. Muy buena soldabilidad, con cebado y reencendido excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente sin que salte por sí sola.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu
0.04 Max.	1.00 Max.	0.50-2.50	0.040 Max	0.030 Max.	2.00-3.00	17.0-20.0	11.0-14.0	0.75 Max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm2)	Resiliencia Charpy V 0 °C (J)
30 Min.	490 Min.	47 Joules 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

CE

0035-CPR-C958

Ésta ficha técnica se considera únicamente como una guia de consulta. Kangaroo Welding SL se reserva el derecho de realizar modificaciones en cualquier momento.