KSE 5907 ø 3.2x350mm

Ref. 60012

CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A5.1: E6013	2560-A: E 38 0 R 1 2

DESCRIPCIÓN

Electrodo tipo rutilo, con revestimiento especial que reduce un porcentaje interesante la emisión de dióxido de carbono en el medio ambiente, indicado para soldadura de aceros al carbono. Muy buena soldabilidad, con cebado y reencendido excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

Mn	Mo	Cr	Ni	Cu	Nb	V
2.0 Max.	0.20 Max.	0.20 Max.	0.30 Max.	0.30 Max.	0.05 Max.	0.05 Max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite Elástico (N/mm2)	Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm2)	Resiliencia Charpy V 0 °C (J)
380 Min.	20 Min.	470 - 600	47 Joules Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente	Secado
3.2x350mm	90 - 130	DC +/- , AC	90ºC / 30 min.

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.