

KSE 298 ø 2.0x300mm

Ref. 60184

CLASIFICACIÓN

AWS

EN ISO

A5.4: E309L-16

3581-A: E 23 12 L R 1 2

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutilico, indicado para soldadura de aceros inoxidables austeníticos disímiles y tipo 23/12 con excelente resistencia a la oxidación y corrosión. Con muy bajo contenido en carbono para temperaturas de trabajo de hasta 1100°C. 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
0.040 Max.	1.20 Max.	2.50 Max.	0.030 Max.	0.025 Max.	0.75 Max.	22.0-25.0	11.0-14.0	0.75 Max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite Elástico (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm ²)
320 Min.	25 Min	510 Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente
2.0x300mm	35-60	DC +, AC

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

