

KSE 5907 \varnothing 2.5x350mm

Ref. E6013-2.5KW

CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A5.1: E6013	2560: E 38 0 R 12

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/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm ²)	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
2.5x350mm	65 - 95	DC +/- , AC	90°C / 30 min.

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

