

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
0.04 Max.	1.2	2.0 Max.	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)
35 Min.	520 Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente	Secado
1.6x250mm	20-35	DC +, AC	300°C / 60 min.

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

0035 21

 0035-CPR-C958