

# KSE 201 $\varnothing$ 2.5x300mm

Ref. 60212

## CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A5.4: E312-16	3581: E 29 9 R 12

## DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rútfico, indicado para soldaduras de aceros desconocidos o de difícil soldabilidad. Soldadura de aceros disímiles. Recreer dientes de corona. Utilizado en capas intermedias en los recargues. Aceros al manganeso. Acero de muelles. Fácil eliminación de escoria. Soldabilidad excelente sin proyecciones.

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu
0.15 Max.	0.90 Max.	0.50-2.50	0.040 Max	0.030 Max.	0.75 Max.	28.0-32.0	8.0-10.5	0.75 Max.

## PROPIEDADES MECÁNICAS

Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )
22 Min.	660 Min.

## PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente
2.5x300mm	70-100	DC +, AC

## POSICIONES DE SOLDADURA



## CERTIFICADOS

