

KSE 201 \varnothing 4.0x350mm

Ref. 60214

CLASIFICACIÓN

AWS

A5.4: E312-16

EN ISO

3581-A: E 29 9 R 12

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutilico, 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 (%)

22 Min.

Carga Rotura (N/mm²)

660 Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud

4.0x350mm

Intensidad de corriente (A)

120-150

Tipo de corriente

DC +, AC

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS