KSE 7018 ø 2.5x350mm

Ref. 60019

CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A5.1: E7018	2560-A: E 42 3 B 3 2 H5

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento básico, indicado para soldadura de responsabilidad en construcciones de aceros al carbono. Muy buenas propiedades mecánicas con bajo contenido en hidrógeno. Resultados óptimos en controles de rayos X. Muy buena soldabilidad, con cebado y reencendido excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	V
0.15 Max.	0.75 Max.	1.60 Max.	0.035 Max.	0.035 Max.	0.30 Max.	0.20 Max.	0.30 Max.	0.08 Max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite Elástico (N/mm2)	Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm2)	Resiliencia Charpy V -30 °C (J)
420 Min.	20 Min.	500 - 640	27 Joules Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente	Secado
2.5x350mm	70 - 100	DC +, AC	300°C / 120 min.

POSICIONES DE SOLDADURA

CERTIFICADOS

0035 21

0035-CPR-C958

Ésta ficha técnica se considera únicamente como una guia de consulta. Kangaroo Welding SL se reserva el derecho de realizar modificaciones en cualquier momento.