

KSE 5907 \varnothing 1.6x275mm

Ref. E6013-1.6KW

CLASIFICACIÓN

AWS	EN ISO
A 5.1: E6013	2560-A: E 38 0 R 1 2

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 sin que salte por sí sola.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	V
0.20 Max.	1.00 Max.	1.20 Max.	0.030 Max.	0.030 Max.	0.30 Max.	0.20 Max.	0.30 Max.	0.08 Max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite Elástico (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Carga Rotura (N/mm ²)	Resiliencia Charpy V +20 °C (J)
330 Mm.	22 Min.	430 Min.	47 Joules Min.

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente	Tipo de corriente
1.6x275 mm	20-40	DC +	AC

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

