

KSE 5907 \varnothing 5.0x350mm

Ref. E6013-5.0KW

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 soldadura cebada 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 Min.	22 Min.	430 Min.	47 Joules Min.


PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diam. y longitud	Intensidad de corriente (A)	Tipo de corriente	Tipo de corriente
5.0x350mm	150-230	DC +	AC

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

0035 21

 0035-CPR-C958