

# KW 6905 $\varnothing$ 2.5x350mm

Ref. E7016-2.5EP

## CLASIFICACIÓN

AWS

EN ISO

A5.1: E 7016

2560: E 514 B 26

## DESCRIPCIÓN

Electrodo con doble revestimiento básico, indicado para soldadura de responsabilidad en construcciones de aceros al carbono. Muy buenas propiedades mecánicas. 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         |
|-----------|-----------|-----------|------------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 0.15 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/mm <sup>2</sup> ) | Alargamiento 5d (%) | Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> ) | Resiliencia Charpy V -30 °C (J) |
|--------------------------------------|---------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| 400 Min.                             | 22 Min.             | 490 Min.                          | 27 Joules Min.                  |

## PARÁMETROS DE SOLDADURA

| Díam. y longitud | Intensidad de corriente (A) | Voltaje de Arco (V) | Tipo de corriente | Tipo de corriente |
|------------------|-----------------------------|---------------------|-------------------|-------------------|
| 2.5x350mm        | 70-110                      | 22                  | DC +              | AC                |

## POSICIONES DE SOLDADURA



## CERTIFICADOS

