

# KSE 297 $\phi$ 1.6x250mm

Ref. E308-1.6KS

## CLASIFICACIÓN

| AWS              | EN ISO                |
|------------------|-----------------------|
| 5.4: E 308L - 16 | 3581-A: E 19 9 L R 12 |

## DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento rutilico, indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos tipos 19/10. Con muy bajo contenido en carbono para temperaturas de trabajo de hasta 400°C. Muy buena soldabilidad, con cebado y rees excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente sin que salte por si sola.

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

| C         | Si        | Mn        | P         | S          | Mo        | Cr        | Ni       | Cu        |
|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|----------|-----------|
| 0.04 Max. | 1.00 Max. | 0.50-2.50 | 0.040 Max | 0.030 Max. | 0.75 Max. | 18.0-21.0 | 9.0-11.0 | 0.75 Max. |

## PROPIEDADES MECÁNICAS

| Alargamiento 5d (%) | Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> ) |
|---------------------|-----------------------------------|
| 35 Min.             | 520 Min.                          |


## PARÁMETROS DE SOLDADURA

| Diam. y longitud | Intensidad de corriente (A) | Voltaje de Arco (V) | Tipo de corriente | Tipo de corriente |
|------------------|-----------------------------|---------------------|-------------------|-------------------|
| 1.6x250mm        | 20-35                       | 27                  | DC+               | AC                |

## POSICIONES DE SOLDADURA



## CERTIFICADOS

0035 21  
  
 0035-CPR-C958