



KANGAROO WELDING

## FICHA DE DATOS TECNICOS KSE 205 INOX

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4:	E 316 L-16	ISO 3581:	E 19 12 2 L B 20
EN 1600:	E 19 12 3 L R 12	NFA 81-343:	EZ 19 12 2 L B 20
DIN 8556:	E 19 12 2 L	Werkstoff Nr.:	1.4316
BS 2926:	E 19 9 L B		

### 2. DESCRIPCION

*Electrodo de soldadura con revestimiento rutilo-básico, para soldar aceros inoxidable austeníticos con contenido especialmente bajo en carbono, para temperaturas de trabajo hasta 400 °C. Metal depositado Cr Ni Mo.*

### 3. CAMPO DE APLICACIONES

### 4. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
<0.03	0.75	0,55	-----	-----	2,20	18,0	12,0	-----	-----

### 5. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	-196 °C
>350	>520	>30		

### 6. PROCESO DE SOLDEO

Prepare cuidadosamente la zona de la soldadura, mantenga el arco corto con avance constante y suave, evitando la oscilación del electrodo. En posición vertical, llevar la progresión ascendente con electrodos de diámetro menor o igual a 4.00 mm, para posiciones plana y horizontal pueden usarse diámetros mayores. Se recomienda soldar con el mínimo amperaje posible y eliminar completamente la escoria entre pases.

### 7. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Voltaje de Arco (V)
2,5	350	55-85	22
3,2	350	75 – 110	25
4,0	350	110 – 155	27
5,0	350	160 - 210	28

### 8. POSICIONES DE SOLDADURA



### 9. CERTIFICACIONES

