



ELECTRODOS INOXIDABLES AUSTENÍTICOS PARA SOLDAR ACEROS DISIMILARES

Propiedades y áreas de aplicaciones

Electrodo de revestimiento de tipo mixto, indicado principalmente para soldar aceros de difícil soldabilidad, aceros aleados y no aleados, aceros mejorados, aceros inoxidable ferríticos y austeníticos, acero-manganeso ("Hadfield"), así como soldaduras de revestimiento y disimilares. Depósito de soldadura con contenido de ferrita $\cong 16\%$, que presenta alta tenacidad y resistencia a la fisuración.

Procedimiento de aplicación

Utilizar con corriente continua en polaridad positiva o corriente alterna.

Soldadura en todas las posiciones excepto vertical-descendente.

Observaciones

Alambre del alma ligado

Denominación KESTRA	Norma ASME / AWS Norma DIN	Análisis medio del metal Depositado (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
KST 4829 WL	SFA-5.4 E309L-17 8556 E 23 12 LR 23	C <0,03 Cr 23 Ni 13			2,50 3,25 4,00 5,00	60 - 80 80 - 115 120 - 170 160 - 220

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura				
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Límite de rendimiento (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resistencia al impacto (J)	Dureza
>520	>420	>30	>47	-