

KESTRA®



ELECTRODOS PARA ACERO CON REVESTIMIENTO BÁSICO

Descripción de aplicaciones

Electrodo de revestimiento básico, indicado para la soldadura de aceros de construcción con límite de resistencia hasta 580 N/mm², St 34, St 360, St 510-3, HI-HIV, C 10 - C 25, GS 40 - GS 52 con altas exigencias como construcción de vehículos, calderas, recipientes a presión, para temperaturas de funcionamiento de hasta -46°C.

Procedimiento de aplicación

Utilizar corriente continua en polaridad positiva. Soldar en todas las posiciones, excepto vertical-descendente.

Denominación KESTRA	Norma ASME / AWS Norma DIN	Análisis medio del metal Depositado (%)	INSTRUCCIONES PARA SOLDADURA Y DIMENSIONES			
			Polaridad	Pos Sold	mm	(A)
KST KB SCHWARZ AN	AWS A5.1 E7018-1 8529 ESY 42 55 Mn B	C 0,05 Mn 1,35 Si 0,50	= +		2,50	65 - 100
					3,25	110 - 160
					4,00	150 - 200
					5,00	190 - 280

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura				
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Límite de rendimiento 0,2% (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resistencia al impacto (J/°C)	Tratamiento térmico
550	450	28 - 33	>27J/-46°C	-