

KESTRA®



ELECTRODOS PARA ACERO CON REVESTIMIENTO BÁSICO

Descripción de aplicaciones

Electrodo de revestimiento básico, indicado para 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 de presión, para temperaturas de funcionamiento 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 18	AWS A5.1 E7018	C 0,06 Mn 1,53 Si 0,50	= +		2,50 3,25 4,00 5,00	70 - 110 90 - 160 130 - 220 180 - 300

Propiedades Mecánicas - Depósito de Soldadura				
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Límite de escurrimiento 0,2% (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resistencia al impacto (J/°C)	Tratamiento térmico
≥490	≥450	≥22	>27J/-30°C	-