



KANGAROO WELDING

FICHA DE DATOS TECNICOS

KSE 5907 Rutilo

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.1:	E 6013	ISO 2560:	E 38 0 R 12
EN 499:	E 38 0 R 12	UNI 5132:	
DIN 1913:		Werkstoff Nr.:	
BS 639:			

2. DESCRIPCION

Electrodo de soldadura con revestimiento rutilo-celulósico, para la utilización universal de los aceros al carbono. Aplicación en todas las posiciones de soldeo. Arco suave, pocas proyecciones, auto-desprendimiento de la escoria, bello aspecto del cordón. Empleo en construcciones mecánicas, navales, cerrajerías, caldererías, etc.

3. CAMPO DE APLICACIONES

S275JR, S235J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P255NH, P295GH, P355T1, P235T2, P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210, L385N, L210MB, L385MB, S235JRS1, S235JS1, S235JRS2, S235JS2S2, S255N, S355N, A106Gr A, A572Gr 50, A283Gr D, A252 Gr 3, A285 Gr A, St 33 a St52.3, St35.8 a 17Mn4, StE 255 a StE 355, St 37.4 a St 52.4, StE 210.7 TM a StE 360.7 TM, GS 38 a GS 52.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	----
0,07	0.20	0,42	0,03	0,03	-----	-----	-----	-----	-----

5. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	-196 °C
>380	470-540	>24	>70 J	-----

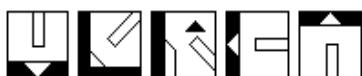
6. PROCESO DE SOLDEO

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.

7. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Voltaje de Arco (V)
1,6	275	40-60	18
2,0	300	55-80	20
2,5	350	65-105	22
3,2	350	100 – 135	25
4,0	350	130 – 180	27

8. POSICIONES DE SOLDADURA



9. CERTIFICACIONES

