

FICHA DE DATOS TÉCNICOS

1. CLASIFICACIÓN

AWS/ASME SFA 5.1:	E 6013
EN 499:	E 420 RC 11
DIN 1913:	E 43 32 R 3

2. DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento de rutilo. Soldadura de aceros al carbono en todas las posiciones. Fácil de cebar y recebar. Autodesprendimiento de la escoria. Aspecto del cordón de calidad excelente.

3. COMPOSICION QUÍMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.09	0.45	0.5	<0.025	<0.025	-----	-----	-----	-----	-----

4. PROPIEDADES MECÁNICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			0 °C	
440	540	24	50	

5. PARÁMETROS DE SOLDADURA

Ref.	Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Tipo de Corriente (Polo +/-)
05905	1,6	250	30 – 55	AC/DC
05965	2,0	300	40 – 70	AC/DC
05966	2,5	350	50 – 100	AC/DC
05967	3,2	350	80 – 130	AC/DC
05968	4,0	350	120 – 170	AC/DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA



7. CERTIFICACIONES

