



Electrodos para aceros inoxidables

ELECTRODOS PARA ACEROS INOXIDABLES

Tipos de revestimiento	Denominación	Diámetro (mm)	Composición química típica del material de aporte (%)					Uso principal
			C	Si	Mn	Cr	Ni	
ÓXIDO DE CALCIO Y ÓXIDO DE TITANIO RUTÍLICO-BÁSICO	KST-308	2.0~5.0	0.06	0.78	1.22	18.82	9.50	Soldadura de aceros de 18% de Cr-8% de Ni, tales como tipo AISI 301, 302, 304, 305 y 308.
	KST-308L	2.0~5.0	0.03	0.76	1.18	18.78	9.45	Soldadura de 18% de Cr-8% de Ni de bajo contenido de carbono.
	KST-310	2.0~5.0	0.11	0.40	1.86	25.65	20.80	Soldadura de aceros de 25% Cr-20% de Ni y el lado revestido de aceros con revestimiento de 18% de Cr-8% de Ni. Perfecta microestructura austenítica.
	KST-316	2.0~5.0	0.06	0.73	1.18	18.32	12.46	Soldadura de aceros de 18% de Cr-12% de Ni-Mo, del tipo AISI 316. Refuerzo para soldaduras de reconstrucción de aceros de 13% de Mo.
	KST-316L	2.0~5.0	0.03	0.72	1.08	18.46	12.50	Soldadura de aleaciones austeníticas de bajo contenido de carbono y portadoras de Mo. Soldaduras de aceros de 18% de Cr-12% de Ni-2% de Mo, donde sean requeridas cualidades de resistencia a la corrosión.