



## 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. |