

Stick Electrode E7016

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 2560-A: E 42 2 B 1 2 H10
AWS A5.1: E7016

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo con doble recubrimiento. Arco muy estable, ideal para pasadas de raíz y soldaduras en todas las posiciones. Soldaduras de acero carbono y aceros de baja aleación.
- FR** Électrode à double enrobage. Arc très stable, c'est idéal pour les premières passes de pénétration « racine » et le soudage en position. Soudures d'acier au carbone et des aciers faiblement alliés
- EN** Rutile double coated electrode. Very stable arc, appropriate for root pass and every welding position. Carbon steel and low alloy steels welding.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% en peso) / CHEMICAL COMPOSITION (% by weight) / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Mn	Si	P	S
0,08	1,10	0,50	<0,02	<0,02

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	A5(%)	KV(J)	°C
>550 MPa	>450 MPa	>25	>40	-30

CORRIENTE / CURRENT / COURANT
AC/DC

CONTENIDO DE HIDRÓGENO DEL METAL DEPOSITADO / HYDROGEN CONTENT OF WELD METAL /

H (ml/100 g) Difusible/Diffusible
≤ 10

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

∅ (mm)	Longitud/Longueur/Lenght	Intensidad/Intensité/Intensity (A)	Corriente/Courant/Current (+)
2,0	350	55-65	AC/DC
2,5	350	60-90	AC/DC
3,2	350	95-150	AC/DC
3,2	450	95-150	AC/DC
4,0	350	140-190	AC/DC
4,0	450	140-190	AC/DC
5,0	450	180-250	AC/DC
6,0	450	260-330	AC/DC