

**Clasificación**

| Especificaciones AWS | Especificaciones EN         |
|----------------------|-----------------------------|
| AWS A5.1: E 7016     | ISO 2560-A-E 42 2 B 1 2 H10 |
|                      |                             |

**Descripción:** Electrodo básico con revestimiento doble. Debido a un arco estable, es ideal para soldaduras posicionales y para pasadas de raíz.

**Aplicaciones:** Adecuado para soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación.

**Materiales base a ser soldados:**

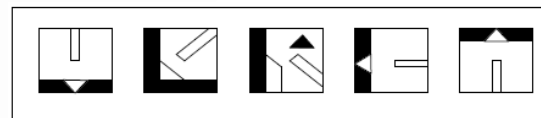
|                    |                             |                     |               |
|--------------------|-----------------------------|---------------------|---------------|
| St 33 a St 52.3    | St 35.8 a 17 Mn 4           | StE 255 a StE 355   | GS-38 a GS-52 |
| H I, H II, 17 Mn 4 | StE 210.7 a StE 360.7       | WStE 255 a WStE 355 |               |
| St 37.4 a St 52.4  | StE 210.7 TM a StE 360.7 TM | A, B, D, E          |               |

**Composición química** típica del metal depositado (%):

|      |      |      |        |        |  |  |  |
|------|------|------|--------|--------|--|--|--|
| C    | Mn   | Si   | S      | P      |  |  |  |
| 0.08 | 1.10 | 0.50 | < 0.02 | < 0.02 |  |  |  |

**Propiedades mecánicas** típicas:

| Límite elástico   | Carga de rotura   | Elongación en % 4d | Energía de impacto (Charpy V) |          |          |          |          |
|-------------------|-------------------|--------------------|-------------------------------|----------|----------|----------|----------|
|                   |                   |                    | 20°C                          | 0°C      | -20°C    | -30°C    | -40°C    |
| N/mm <sup>2</sup> | N/mm <sup>2</sup> | %                  | (Julios)                      | (Julios) | (Julios) | (Julios) | (Julios) |
| >450              | >550              | >25                | >100                          | -        | -        | >40      | -        |

**Posición de soldadura:****CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE****TÜV****Información Complementaria:**

| PARÁMETROS DE SOLDADURA |                         |                          |                        | EMBALAJE AL VACÍO   |                |
|-------------------------|-------------------------|--------------------------|------------------------|---------------------|----------------|
| Diámetro Electrodo (mm) | Longitud Electrodo (mm) | Intensidad Corriente (A) | Tipo Corriente (Polo+) | Electrodo Paq. (Un) | Peso Paq. (Kg) |
| 2,5                     | 350                     | 60 - 90                  | AC/DC                  | 110                 | 2,2            |
| 3,2                     | 450                     | 95 - 150                 | AC/DC                  | 79                  | 3,4            |
| 4,0                     | 450                     | 140 - 190                | AC/DC                  | 47                  | 3,1            |
| 5,0                     | 450                     | 180 - 250                | AC/DC                  | 31                  | 3,2            |

### **Materiales Complementarios:**

| <b>PROCESO</b>                   | <b>PRODUCTO</b> | <b>CLASIFICACIÓN AWS</b> | <b>CLASIFICACIÓN EN</b>         |
|----------------------------------|-----------------|--------------------------|---------------------------------|
| <b>HILO MACIZO<br/>MIG / MAG</b> | Codemig R-SC    | AWS A5.18: ER70S-6       | EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 |
| <b>VARILLA<br/>TIG</b>           | Codetig ER70S-6 | AWS A5.18: ER70S-6       | EN ISO 636-A: W 46 4 W3Si1      |