

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:

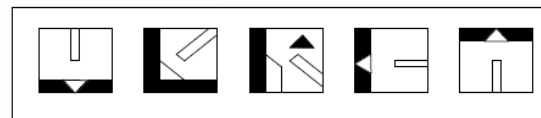
St 33 a St 52.3	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	GS-38 a GS-52
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	A, B, D, E	

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 ²	N/mm ²	%	(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:

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

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso