

AWS E7016

ISO E 42 2 B 12

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique type 7016.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

 Ouvrages d'art -  
 Réservoirs à pression.

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.08	1.22	0.62

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>el</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	620	560	28	-30	80	

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

AC DC +/-

## ETUVAGE

2-4 h à 350° C

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.6 x 350	<b>8546-6126</b>		5.0	4	50-80
3.2 x 350	<b>8546-6132</b>		5.0	4	80-130
4.0 x 450	<b>8546-6140</b>		5.0	4	110 - 180
5.0 x 400	<b>8546-6150</b>		5.0	4	150 - 240

**A NOTER** *Autres conditionnements, nous consulter.*