

AWS E7016

ISO E 42 2 B 12

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique type 7016.

APPLICATIONS PRINCIPALES

 Ouvrages d'art -
 Réservoirs à pression.

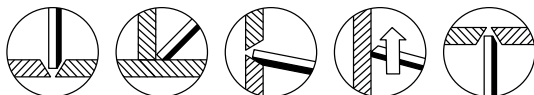
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.08	1.22	0.62

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	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	8546-6126		5.0	4	50-80
3.2 x 350	8546-6132		5.0	4	80-130
4.0 x 450	8546-6140		5.0	4	110 - 180
5.0 x 400	8546-6150		5.0	4	150 - 240

A NOTER

Autres conditionnements, nous consulter.