

Pipeweld 7016



Basic thin coated AC/DC electrode providing excellent mechanical properties. This electrode ensures fully penetrated root passes, even in adverse conditions. Low moisture content of the coating has a high resistance to moisture re-absorption. For vertical up applications.

Klassificering	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 5 B 1 2 H5
-----------------------	--

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100 g
Legeringstyp	Carbon manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	470 MPa	550 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-45 °C	150 J
Helsvetsgods	-50 °C	140 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1.25	0.50

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Deposition Rate @ 90% I max
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	22 V	52.0	53 sec	61 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	22 V	34.0	62 sec	64 %	1.7 kg/h