



NEW S P E Z
ECHY OWER 7016 USATZ

Normzeichen

AWS A5.1 E 7016
EN ISO 2560 E 42 4 B 12 H 10

Anwendung / Merkmale

Basisch - rutil Stabelektrode für vielseitige Anwendungen im Werkstatt-, Reparatur- und Montagebereich. Bedingt durch den Doppelmantel sehr gute Schweißseigenschaften in allen Positionen ausser fallend. Der stabile Lichtbogen ermöglicht sehr gute Schweißseignung im Wurzelbereich. Schlacke leicht entfernbar.

Werkstoffe:

St 33 - St 60.2, St E255 - St E355, W St E 255 - W St E 355, TStE 420 TM; H I, H II, 17Mn4, 19Mn5, St 35 - St 52.4, St E 210.7, StE290.7 - StE415.7, GL-A, do GL-E, GL-A32 do EL-D36, GS-38 do GS-52 1.0035, 1.0060, 1.0461, 1.0545, 1.0462, 1.0565, 1.8836, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0473, 10308, 1.0581, 1.0307, 1.0499, 1.0484, 1.8972, 1.0441, 1.0476, 1.0513, 1.0585, 1.0420, 1.0552

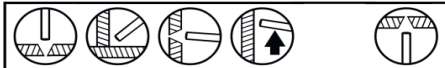
Umhüllungstyp:

Basisch - rutil

Ausbringung:

98%

Schweißposition:



Schweißstrom:

DC + ; AC OCV > 55 V

Rücktrocknung:

380 °C , 1 h

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.65	1	0.015	0.015

Mechanische Güterwerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : > 420 N/mm²
Zugfestigkeit, Rm : 500 - 640 N/mm²
Dehnung, A5 : 22%
Kerbschlagarbeit, AV : - 40 °C > 47 J

Wasserstoffgehalt / 100g Schweißgut :

< 10 ml

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV
DB
DNV
CE

