

Normy

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1 / SFA-5.1	AWS A5.1M
E 42 3 B 1 2 H10	E4916 AU	E7016	E4916

Vlastnosti a použití

Elektroda s dvojím obalem s mimořádně dobrou svařitelností ve všech polohách mimo spádové. Velmi koncentrovaný oblouk předurčuje tuto elektrodu pro svařování v nucených a omezených přístupných polohách. Velmi dobrá svařitelnost kořenové vrstvy. Dobrá svařitelnost i střídavým proudem. Nízký rozstřík, dobré odstraňování strusky, rovnoměrná kresba svaru. Elektroda vhodná i pro malé transformátory.

Základní materiály

Oceli do meze kluzu 420 MPa (60 ksi)
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240
ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 velikost 1013; API 5 L velikost B, X42, X52, X56, X60.

Chemická analýza

	C	Si	Mn
% hm.	0,06	0,65	1,05

Mechanické hodnoty svarového kovu - typické hodnoty (min. hodnoty)

Stav	Mez kluzu $R_{p0,2}$	Pevnost v tahu R_m	Tažnost $A (L_0=5d_0)$	Vrbová houževnatost ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-30°C
u	440 (≥ 420)	550 (500 - 640)	28 (≥ 20)	170	50 (≥ 47)
s	400	520	28	170	50

u bez tepelného zpracování, stav po svaření
s žihání na odstranění pnutí 580 °C / 2 h / pec do 300 °C / vzduch

Pokyny pro zpracování

	polarita	DC+ / AC	Rozměr mm	Svařovací proud A
	Označení na elektrodě	7016 E 42 3 B	2,0 x 300	40 - 70
	Přesušení	300 °C/2 h	2,5 x 350	60 - 90
			3,2 x 350	95 - 150
			3,2 x 450	95 - 150
			4,0 x 450	140 - 190
			5,0 x 450	190 - 250

Certifikace

TÜV (10572), DB (10.138.12), LR, DNV, CE