



CEWELD E 7016

TYPE Basisch umhüllte Doppelmantel Stabelektrode. (Typ E7016, E 42 3 B)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 7016 ist eine basisch umhüllte Doppelmantel Stabelektrode für alle Positionen ohne Fallnaht. Sie eignet sich besonders für schlechte Schweißgeräte mit niedriger Leerlaufspannung bei AC und DC+. Reparaturschweißen, Wurzellagen, Behälterbau, Schiffbau, Stahlbau, Brückenbau

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 7016 ist aufgrund seines stabilen und intensiven Lichtbogens hervorragend für alte und rostige Materialien geeignet. Ebenso wegen seiner absoluten Unempfindlichkeit gegen Rost oder bei dünnen Grundwerkstoffen sowie für Wurzellagen und im Wartungs- und Reparaturbereich. Wasserstoffgehalt: H < 10 ml/100 g Schweißgut. CTOD geprüft

KLASSIFIKATION

| | |
|--------|-------------------------|
| AWS | A 5.1: E 7016 |
| EN ISO | 2560-A: E 42 4 B 12 H10 |
| F-nr | 4 |
| FM | 1 |

GEEIGNET FÜR **Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)

1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425,1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932

10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6,

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240,

A, B, D, E, A 32-E 36

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC, MC Plus, ML

ZULASSUNGEN CE, TÜV: 12531.00

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

| C | Si | Mn | P | S |
|------|------|----|-------|-------|
| 0.05 | 0.65 | 1 | 0.025 | 0.025 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE

| Heat Treatment | Rp0,2 (MPa) | Rm (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness |
|----------------|-------------|----------|--------|-------------------------|-------|----------|
| | | | | -40°C | -30°C | |
| As Welded | 450 | 560 | 25 | 75 | 100 | HRc |

RÜCKTROCKNUNG 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7016

| | | | |
|--------------------|-----------|---------|---------------|
| E 7016 4,0 X 350MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Can | 2,4 | 8720663400987 |
| E 7016 2,5 X 350MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Vacuum | 1,9 | 8720682050255 |
| E 7016 3,2 X 350MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Vacuum | 1,9 | 8720682050293 |
| E 7016 3,2 X 450MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Vacuum | 2,5 | 8720682050309 |
| E 7016 4,0 X 450MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Vacuum | 2,3 | 8720682050316 |
| E 7016 5,0 X 450MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Vacuum | 2,5 | 8720682050323 |