Selectarc B7016Sp

Electrode Basique
Double enrobage

Classification

AWS A5.1 : E7016 EN 499 : E 38 3 B 1 2 H10
ISO 2560-A : E 38 3 B 12 H10

Propriétés & Applications

Electrode basique présentant un agrément de soudage exceptionnel grâce à son double enrobage. Arc très stable dans toutes les positions, peu de projections, enlèvement du laitier aisé, utilisation universelle pour toutes constructions métalliques, réparations, également recommandée en passe de pénétration et sur joints mal préparés.

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction d'usage général, Tôles navales, Aciers pour chaudières et appareils à pression, Aciers à haute limite élastique, Aciers résistants à chaud, Aciers résistants à froid

EN-Designation	S185 – S355	P235 – P355
	GP240R	P235GH – P265GH
	L210 – L360	
Tôles navales	Qualité A, B, C et D	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65, 70
	A516 grade 55, 60, 65 , 70	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe
<0.10	0.7	0.9	<0.02	<0.02	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
450	550	27	+20°C 150 -20°C 80 -50°C 70

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	80	115	115	150	190

Etuvage des électrodes : 300°C/2h, si nécessaire. Température entre passes : < 250°C.



= +	~ 70V

ind.12

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.