

LINCOLN 7016 DR

SMAW

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7016	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 2 B 12 H10	F-Nr	4
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico doble revestimiento
Arco estable y soldadura suave
Ideal para soldadura en tubería con pasadas de relleno y raíz
Excelente para raíz abierta
Excelente calidad radiográfica y buen comportamiento en inicio y reinicio

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CA/CC +

HOMOLOGACIONES

TÜV

Pending

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	HDM
0.08	1.2	0.6	5 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Lim. Elástico (N/mm²)	R.Tracción (N/mm²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
					-20°C	-30°C
Requerido: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		27
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20	47	
Valores típicos	AW	455	560	28	70	45

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm) Longitud (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0
		350	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	205	137	134	81
	Peso neto/unidad (kg)	4.1	4.3	5.5	5.2

Identificación	Marcado:	Color punta: ninguno	LINCOLN 7016 DR: rev. C-ES01-01/03/16
----------------	----------	----------------------	---------------------------------------

LINCOLN 7016 DR

SMAW

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 a EH36
Acero fundido	
EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3/4	S275, S355, S420

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a Intensidad máx - (S)*	Energía E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
2.5x350	60-90							
3.2x350	95-150							
3.2x450	95-150							
4.0x350	140-190							

*Punta 35mm

COMENTARIOS

Se recomienda resecar los electrodos a 350º +/- 25ºC durante 2-4 horas