

Classificazioni	AWS A 5.1	E 7016
	DIN 1913	E 5153 BR 10
	EN 499	E 38 2 B 12 H 10
	ISO 2560	E 42 2 B12 H 10
Omologazioni		

Proprietà

Elettrodo speciale con **doppio rivestimento** per la saldatura di produzione e manutenzione. Arco stabile in tutte le posizioni, esclusa la verticale discendente, con poche proiezioni e scoria facilmente asportabile. Indicato per tutte le costruzioni metalliche, caldareria, macchine movimento terra, tubazioni ad alta pressione, riparazioni e per giunti mal preparati ed anche per prima passata di penetrazione.

**Acciai
saldabili**

Acciai da costruzione di uso generale :
NF A 35-501 : A33, A34-2, E24-2, 3, E28-2, 3, E30-2, 3, A50-2*.
DIN 17100 : St33-1, St37-2, 3, St44-2, 3*, St50-2*.
ASTM : A283grB, C, D, A570gr30, 33, 40.
Tubi acciai :
DIN 17172, 17175, 1629 : StE 210-7 ; 240-7 ; 290-7 ; 320-7 ; St35 ; St35-4, 8 ; St45 ; St45-4, 8.
API SPEC 5L : X42, X46, X52.
Lamiere navali : Qualità A e B.
Acciai per caldareria e apparecchiature a pressione :
NF A 36-205 : A37CP, A42CP, A48CP.
DIN 17155 : H1, H11, H111, 17Mn 4.
ASTM : A414grC, D, E, F, A442gr55, 60, A514grC, D, E, F, A515gr55, 60, 65, 70, A285grC.
(*) con preriscaldamento e trattamento eventuale nei casi di spessori elevati.

**Caratteristiche
Meccaniche**

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
510-580	>400	>28	-20°C >100

**Analisi metallo
depositato**

C	Mn	Si	S	P
<0,07	1,4	0,7	<0,025	<0,025

Tabella

Diam.	2,50x350	3,25x350	3,25x450	4,0x450	5,0x450	
kg. scat.	5	5	5	6	6	
N. el.Kg						
kg. conf.	20	20	20	24	24	
Intensità	Ampere	30	50	70	70	110

Impiego

= + ~ 70V

**Posizioni**

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1G - PA	2F - PB	3G - PF		2G - PC	4G - PE			4F - PD

AWS - EN

Ricondizionamento

350°C 2 h