

Lincoln 7016 DR

KLASYFIKACJA

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

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa, podwójnie otulona

Stabilny łuk i gładkie spoiny

Idealna do spawania rur, zarówno do wykonywania warstw przetopowych jak i wypełniających

Doskonała do wypełniania szczelin

Dobrej jakości spoiny, potwierdzone badaniami rentgenowskimi oraz łatwe wielokrotne zajarzanie łuku

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Ggóra



PE/4G

RODZAJ PRĄDU

AC/DC +

DOPUSZCZENIA

TÜV

w trakcie

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	HDM
0,08	1,2	0,6	5 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
					-20°C	-30°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20	47	27
Wartości typowe	AW	455	560	28	70	45

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

		Średnica (mm)	2,5	3,2	3,2	4,0
		Długość (mm)	350	350	450	450
Karton + folia PE	Sztuk/opakowanie	205	137	134	81	
	Ciężar netto / opakowanie (kg)	4,1	4,3	5,5	5,2	

Oznaczenie Nadruk: Kolor końcówki: brak

LINCOLN 7016 DR: rev. C-PL01-01/02/16

Lincoln 7016 DR

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blacha okrętowa	
ASTM A 131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH36
Staliwo	
EN 10213-2	GP240R
Rury	
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
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025 część 3/4	S275, S355, S420

MMA

DANE DO KALKULACJI

Rozmiary średnica x długość (mm)	Zakres prądu (A)	Rodzaj prądu	Czas jarzenia się łuku	Energia	Wydajność stapiania	Ciężar (1000 szt.) (kg)	Elektrody / kg stopiwa B	kg elektrod / kg stopiwa 1/N
			– na elektrodę przy prądzie maksymalnym – (s)*	E (kJ)	H (kg/h)			
2,5 x 350	60-90							
3,2 x 350	95-150							
3,2 x 450	95-150							
4,0 x 350	140-190							

* Ogarek 35 mm

UWAGI/ZALECENIA

Elektrody po wyjęciu z pudełek kartonowych należy suszyć przez 2-4 godziny w temperaturze 350°C (±25°C)