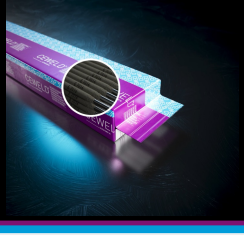


CEWELD E 7016

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

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 kostengünstige einfache Schweißgeräte mit niedriger Leerlaufspannung bei AC und DC+. Reparaturschweißen, Wurzellagen, Behälterbau, Schiffbau, Stahlbaun, 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, DNV

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.65	1	0.025	0.025

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-30°C	
As Welded	450	560	25	75	100	HRc

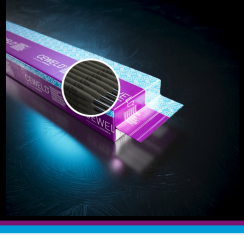
RÜCKTROCKNUNG

400°C / 1 hr

CURRENT TYPE

AC / DC+ / DC-

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