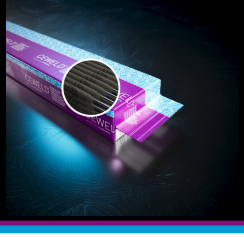


CEWELD E 7016

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Electrode enrobées à double enrobage de type 7016 pour le soudage SMAW

APPLICATIONS

Soudure de réparation, racines, navires, construction navale, bâtiments de construction, clôtures, ponts

PROPRIÉTÉS

Electrode semi-basique CTOD testée à double enrobage avec d'excellentes propriétés de soudage dans les positions difficiles et des propriétés mécaniques élevées. Elle est particulièrement adaptée aux machines à souder de qualité médiocre avec une faible tension a vide en courant alternatif et continu. Elle convient parfaitement aux matériaux anciens et rouillés grâce à son arc stable et intensif. Convient parfaitement aux travaux de fond et au secteur de l'entretien et de la réparation en raison de son insensibilité absolue à la rouille ou aux métaux de base dilués. Teneur en hydrogène : < 10ml/100gr métal deposé,

CLASSIFICATION

AWS	A 5.1: E 7016
EN ISO	2560-A: E 42 4 B 12 H10
F-nr	4
FM	1

CONVIENT POUR

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

AGRÉMENTS

CE, DNV

POSITIONS DE SOUDAGE

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.65	1	0.025	0.025

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

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

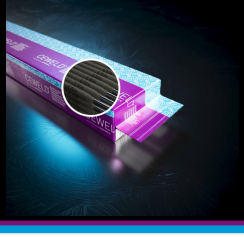
ETUVAGE

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