

# SC 7016

Aceros C-Mn y de baja aleación  
Electrodo

## Clasificación

AWS A5.1: E 7016 - H4

EN 499: E 42 5 B 12 H5

EN ISO 2560-A: E 42 5 B 1 2 H5

## Descripción y aplicaciones

Buenas características operativas en soldadura posicional. Excelente para juntas. Electrodo de fabricación de acceso adecuados para soldadura de juntas de raíz. El metal de soldadura tiene buenas propiedades de tenacidad hasta -50 ° C. Adecuado para industrias offshore, petroquímicas y de ingeniería energética.

- Cordones de soldadura ultra suaves y finamente ondulados.
- Menos de 4,0 ml de hidrógeno difusible.
- Excelente tenacidad de muescas de impacto en su clase.
- Fiabilidad superior para la soldadura crítica de aceros estructurales C-Mn microaleados y de baja aleación.

## Materiales de base

S(P)235-S(P)420; GP240-GP280; L245-L360.

## Propiedades mecánicas todos metales (estándar)

Tratamiento calor Rm	Fuerza de tensión Rm (N/mm2)	Fuerza de producción Rm (N/mm2)	Elongación A5 (%)	Energía impacto ISO- V (J) -30°C	Dureza
Al soldar	550-620	450	30	70	--

## Composición química metal soldadura (estándar) (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.30	1.30	0.025	0.020

## Amperios (A)

2.50	3.15/3.20	4.00	5.00
50-80	90-130	130-170	180-220

## Almacenamiento y secado final

Mantener seco y evitar la condensación.

HD≤5: Secado final a 340-360°C durante 1 hora, 3 veces max.

HD≤10: Secado final a 300-350° durante 2 horas, 3 veces max

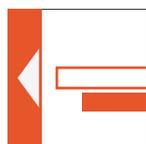
## Posiciones de soldadura



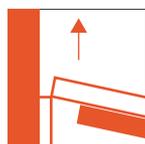
1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

