

<b>AWS A5.1</b>	<b>EN 499</b>	<b>ISO 2560-A</b>	<b>DIN 8555</b>			
E7016	E 42 4 B 12 H10	E 42 4 B 12 H10				
<b>Описание и применение*</b>						
<p>Электроды EWC SA-7016SP с основным покрытием благодаря двойной обмазке обладают превосходными сварочно-технологическими свойствами и стабильностью сварочной дуги во всех пространственных положениях. Электроды EWC SA-7016SP предназначены для сварки труб из сталей прочностных классов до K54 включительно и от K55 до K60 включительно, гарантируют высокую ударную вязкость при -50°C. Оптимальны для использования на стройплощадках.</p> <p>Ток: = +, ~ 70 V</p>						
<b>Основные материалы*</b>						
X56, X60, X65, L245MB – L415MB, StE210.7 – StE415.7, StE290.7TM - StE415.7TM(StE480.7TM), P235GH, P265GH, P295GH, до S355N						
<b>Типичный химический состав наплавленного металла**, %</b>						
C	Si	Mn	P	S		
<0.10	0.7	0.9	<0,020	<0,020		
<b>Механические свойства наплавленного металла**</b>						
Предел текучести R <sub>p0.2</sub> , МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> , МПа	Относительное удлинение (A <sub>5</sub> ), %	Работа удара KV, J			Твёрдость по Бриннелю
			+20°C	-20°C	-50°C	
>420	500-640	>22	150	80	70	
<b>Прокалка</b>	В течении 2 часов 300°C (в случае необходимости).					
<b>Межпроходная температура: &lt;250°C</b>						
<b>Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE</b>						
<b>Диаметр/длина</b>	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450		
<b>Сила тока, А</b>	60-90	90-140	140-190	190-250		

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения