

LINCOLN 7016 DR

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7016-H8	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 38 3 B 1 2 H10	F-Nr	4
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico doble revestimiento

Arco estable y soldadura suave

Ideal para soldadura en tubería con pasadas de relleno y raíz

Excelente para raíz abierta

Excelente calidad radiográfica y buen comportamiento en inicio y reinicio

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CA/CC +

HOMOLOGACIONES

DNV/GL BV LRS

+ + +

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	HDM
0.08	1.2	0.6	5 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico [N/mm ²]	Carga Rotura [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J)	
				-20°C	-30°C
Requeridos: AWS A5.1 AW	380	470 - 600	26	≥ 150	≥ 60

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Caja cartón	Diámetro (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	350	450	450
Piezas / unidad	Peso neto/unidad (kg)	200	125	125	80
		3.9	4.1	5.3	5.2

Identificación Marcado: Color punta: ninguno

LINCOLN 7016 DR: rev. C-E505-16/12/20

LINCOLN 7016 DR

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 a EH36
Acero fundido	
EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	
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
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3/4	S275, S355, S420

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a Intensidad máx - (S)*	Energía E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
2.5x350	55-95					19.50		
3.2x350	80-150					32.73		
3.2x450	95-150					41.82		
4.0x450	120-190					65.00		

COMENTARIOS

Se recomienda reseca los electrodos a 350 ± 25°C durante 2-4 horas después de abierto el paquete