

ELETTRODI BASICI PER ACCIAI AL CARBONIO
BASIC ELECTRODES FOR CARBON STEELS

Denominazione
Product name **LA/7016**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.1: E 7016**

Approvazioni Approvals	
---------------------------	--

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo basico a doppio rivestimento, da utilizzarsi nella saldatura di acciai al carbonio da costruzione, nella manutenzione e riparazione di acciai di non facile saldabilità. Ottime caratteristiche meccaniche anche alle basse temperature fino a -20°C. Lo speciale rivestimento consente ottimo innesco e reinnesco, saldabilità e stabilità d'arco. Facile asportazione della scoria. Impiegato nella riparazione di mezzi agricoli, telai di automezzi, carrozzerie, strutture tubolari e nel settore ferroviario, anche su pezzi non perfettamente puliti.

Double coating basic electrode, to be used to weld construction carbon steels, in the maintenance and repair of difficult to weld steel. Excellent mechanical features even to low temperatures down to -20°C. The special coating permits excellent strike and restrike, weldability and arc stability. Easy slag removal. Used in the repair of farming machines, car chassis, coachwork, tubular structures and railways, even if metal is not perfectly clean.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
2.0	300	40-60
2.5	300	50-90
3.2	450	90-150
4.0	450	120-190

Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si						
0,06	1,10	0,70						

Corrente di saldatura - Welding Current
DC+, AC ; OCV 50V

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -30°C		HB
540	440	30	80		-

Ricondizionamento - Redrying
300 ÷ 350°C, 1h

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF		PE	PF	
AWS	1G	2F	2G	3G		4G	5G	

