



**Electrodo Básico**

**ASME IIC SFA 5.1:E 4916  
AWS A5.1: E 7016**

**E 7016**

**Descripción:**

Electrodo revestido para aceros al carbono. Posee un revestimiento básico de bajo contenido de hidrógeno. Puede utilizarse en toda posición.

**Características**

- Electrodo de bajo contenido de hidrógeno y con penetración moderada.
- Excelente propiedades de impacto aún a bajas temperaturas.
- Diseñado para soldadura de acero al carbono y baja aleación que requieren estricto control radiográfico.
- Recomendados para soldaduras en metales base gruesos, debido a que el metal depositado presenta baja susceptibilidad al agrietamiento.

**Polaridad:**  
CCEP- CA

**Composición química %**

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,58	0,97	0,018	0,017

**Secado**

Reacondicionar a 350°C por 2 horas, mantener electrodos en estufa (100°C)

**Parámetros recomendados**

**TABLA DE ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO**

Ø del electrodo en mm	2,4	3.2	4	5
Intensidad media A	70-120	120-150	140-200	200-275

**Propiedades mecánicas típicas del metal depositado.**

**Tratamiento térmico: S/T.T**

<b>Esfuerzo de fluencia en 0.2%(Mpa): 450</b>
<b>Esfuerzo de tracción (Mpa) : 570</b>
<b>Elongación (%): 31</b>
<b>E. Absorvida Ch-v: 62 J a - 29°C</b>

**Aplicaciones:**

El E7016 se usa en uniones de aceros al carbono y baja aleación con alta calidad radiográfica, soldaduras altas en sulfuro y en metales esmaltados.

@rmbsoldadura



www.rmb.com.ar



**Alambres Rumbos S.A.** cuenta con un sistema de aseguramiento de calidad certificado bajo norma **I.S.O. 9001: 2000**, otorgado por el D.N.V. y acreditado ante el O.A.A., que le permite cumplir con los más elevados estándares de calidad mundial.