



Basische dubbelmantel elektrode
ALWELL E 7016 (B7016Sp)
Verbindingslassen
voor constructiestaalsoorten

Normaanduiding

| | |
|---------------|-----------------|
| EN 499 | E 38 2 B 12 H10 |
| EN ISO 2560-A | E 38 2 B 12 H10 |
| AWS A5.1 | E 7016 |
| Goedkeuringen | TÜV, DB |

Toepassinggebied – Eigenschappen

ALLWELL E 7016 (B7016Sp) is een universeel toepasbare basisch beklede dubbelmantel elektrode - voor on- en laaggelegeerde staalsoorten met de volgende voordelen:

Uitmuntende kerfslagwaarde, ook bij temperaturen onder nul, uitstekende laseigenschappen met gelijk- of wisselstroom, in alle posities te verlassen (m.u.v. van verticaal neergaand); stabiele boog in alle posities, min. spatverlies; lasrups met regelmatige, fijne tekening zonder randinkarteling; gemakkelijke slaklossing; aanbevolen voor grondlagen, positielassen, slecht voorbereekte naden, zeer geschikt voor reparatie- en onderhoudlassen op vervuilde materialen.

Toepassingen

Voor het lassen van on- en laaggelegeerde staalsoorten met laag en middelhoog koolstofgehalte (koolstofequivalent max. 0,4), constructiestaalsoorten St 37 - St 52, met Mn-, Cr-, Mo-, V-laaggelegeerde staalsoorten, gegalvaniseerde staalsoorten, verroeste of met olie verontreinigde staalsoorten, automaten staalsoorten.

Scheepsplaatstalen:

S315G1S - S355G3S, Grade A - D, A(H)32 - E(H)36;

Constructiestaalsoorten:

S185 - S355J2, E295, St33 - St52, C(K)10 - C(K)35

Gietstalen:

GP240R, GS45

Pijpmaterialen:

P235T1 - P355N, L210 - L360MB, St.37.0 - St52, St45.8, X42 - X60, StE210.7 - 360.7TM

Ketelplaten:

P235GH - P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6

Fijnkorrelig staalsoorten:

P275N - P355NL2, S275N - S355ML, StE285E-StE355, StE285TM - TSE355TM.

Voorverwarmen

Voorverwarming is afhankelijk van het type en de afmetingen van het onderdeel en het koolstofequivalent van het basismetaal:

- Bij staalsoorten met een koolstofequivalent tot 0.25 is een voorverwarming overbodig; Bij werkstukken met grote afmetingen is een voorverwarming tot 100°C aan te bevelen.
- Staalsoorten met een koolstofequivalent van 0.25 - 0.35 op 75°- 150°C voorverwarmen.
- Staalsoorten met een koolstofequivalent van 0.35 - 0.40 op 100°-200°C voorverwarmen.

Mechanische eigenschappen

| Lasmetaal | Richt waarden bij 20°C |
|---------------------------------|------------------------|
| Onbehandeld | |
| Rekgrens R_e (MPa) | > 450 |
| Treksterkte R_m (MPa) | > 550 |
| Rek A_5 (%) | > 27 |
| Kerfslagwaarden A_v ISO-V (J) | > 150 bij + 20°C |
| | > 80 bij - 20°C |
| | > 70 bij - 50°C |

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

| C | Si | Mn | P | S | Fe |
|--------|-----|-----|--------|--------|------|
| < 0.10 | 0.7 | 0.9 | < 0.02 | < 0.02 | rest |

Stroomsoort: = + of ~ (70 V)

Lasposities: PA, PB, PC, PE, PF

Goedkeuringen: TÜV, DB

Herdrogen: 2 h op 300 ° C, indien gewenst

| Afmeting $\varnothing \times L$ (mm) | Stroom (A) | Kg / 1000 stuks | Stuks / pak | Kg / pak | Pakken / omdoos | Stuks / omdoos | Kg / omdoos | Stuks / kg | Artikel nummer |
|--------------------------------------|------------|-----------------|-------------|----------|-----------------|----------------|-------------|------------|----------------|
| \varnothing 2.5 x 350 | 80 | 20 | 250 | 5.0 | 4 | 1000 | 20.0 | ~ 50 | AW-1071 |
| \varnothing 3.2 x 350 | 115 | 33 | 152 | 5.0 | 4 | 608 | 20.0 | ~ 30 | AW-1072 |
| \varnothing 4.0 x 450 | 150 | 65 | 92 | 6.0 | 4 | 368 | 24.0 | ~ 15 | AW-1075 |

