

GERLACH EURO 7016

Basisch umhüllte Stabelektrode mit Doppelmantel

Norm: AWSA5.1 : E 7016
EN ISO 2560 A : E 42 4 B 12 H10

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit außergewöhnlich guten Schweißigenschaften aufgrund ihrer doppelten Umhüllung. Sehr stabiler Lichtbogen in allen Schweißpositionen. Weitestgehend spritzerfreies Schweißen, leichter Schlackenabgang.

Anwendung: universell einsetzbar für alle Schweißarbeiten im Metallbau inklusive Reparaturschweißungen. Für Wurzellagen und auf stark verunreinigten Grundwerkstoffen empfohlen. Für niedrig- und mittellegierte Stähle sowie Feinkornstähle und Stahlguss.

Grundwerkstoffe:	Werkstoff-Nr.	
Unlegierte Baustähle:		
DIN EN 10025:	S185 bis S355J2G3	1.0035 bis 1.0570
Rohrleitungsstähle:		
DIN EN 296	E 235 bis E 358	1.0308 bis 1.0581
DIN EN 10216:	L 210 bis L 360 NE	1.0307 bis 1.0582
Schiffsbaustähle:	GL-A; 21MnSi5, GL-D, GL-E	1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476
Stähle für Kessel- u. Druckbehälterbau:		
DIN EN 10028	P 235 GH; P 265 GH; P295 GH	1.0345, 1.0425, 1.0481
DIN EN 10216		
Feinkornstähle:	S 255N bis P 355N	1.0461 bis 1.0562
	P252NH-P355N	1.0462 bis 1.0565
Stahlguss:	GE200-GE260	1.0420 bis 1.0552

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze R _p 0,2% (MPa) N/mm ²	Zugfestigkeit R _m (MPa) N/mm ²	Dehnung A ₅ (%)	Kerbschlagarbeit KV (J)
>420	500-640	>22	-40°C >47

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn
0,05	0,65	1,0

Stromart: = (+) ~

Rücktrocknung: 300°C/2h

Zulassungen: TÜV, DB

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2	2,5	3,2	4	5	6
Stromstärke [A]	55-65	60-90	90-140	140-190	190-250	250-320