

**selectarc**  
**B7016Sp**

**Basische Elektrode  
Doppelmantel**

**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Normen

AWS A5.1 : E7016  
ISO 2560-A : E 38 2 B 12 H10  
EN 499 : E 38 2 B 12 H10

### Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit außergewöhnlich guten Schweißseigenschaften 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.

### Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffbaustähle, Stähle für den Kessel- und Druckbehälterbau, hochfeste Stähle, warmfeste Stähle, kaltzähe Stähle		
EN-Bezeichnung	S185 – S355	P235 – P355
	GP240R	P235GH – P265GH
	L210 – L360	
Schiffbaustähle	Quality A, B, C and D	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65, 70
	A516 grade 55, 60, 65, 70	

### Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	P	S
<0.10	0.7	0.9	<0.02	<0.02

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Re (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
450	550	27	+20°C	150
			-20°C	80
			-50°C	70

### Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	(A)	80	115	115	150	190

Rücktrocknung 2h/300°C. Zwischenlagentemperatur <250°C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V

ind.07

