

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E7016  
 CLASIFICACIÓN : AWS E7016  
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1

### CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El revestimiento es de tipo básico y bajo hidrógeno. Trabaja con corriente alterna y continua con polaridad positiva (+). Trabaja bien en todas las posiciones, tiene muy pocas pérdidas por salpicaduras y es de excelente calidad radiográfica.

### APLICACIONES TÍPICAS

Para la soldadura de aceros de bajo carbono en aplicaciones como estructuras, tanques, tuberías. Por ser de bajo hidrógeno puede emplearse con relativo éxito para soldar aceros con alto contenido de azufre, de mediano carbono, aceros susceptibles de agrietarse en frío o en caliente, empleando las técnicas apropiadas para cada caso.

### RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Aunque se puede usar en corriente alterna (mínimo 75 voltios en vacío), es preferible hacerlo con corriente continua, polaridad positiva (+), pues el arco es más suave y se genera menos pérdidas por salpicaduras. El revestimiento de este electrodo de bajo hidrógeno es higroscópico y requiere de un adecuado almacenamiento. El máximo diámetro recomendado en posición vertical y sobrecabeza es de 4.0 mm (5/32").

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

|   |   |
|---|---|
| Resistencia a la tracción:                  | 49 - 56Kg/mm <sup>2</sup> (70 - 80 Ksi) |
| Límite de fluencia:                         | 41 - 49Kg/mm <sup>2</sup> (58 - 70 Ksi) |
| Elongación:                                 | 24 - 36%                                |
| Resistencia al impacto Charpy en V a -29°C: | 40 - 150 joules.                        |

**NOTA:** Ensayos realizados según AWS A5.1

| DIMENSIÓN           | AMPERAJES RECOMENDADOS |
|---------------------|------------------------|
| 3.2 X 350 mm (1/8") | 90 - 130 A             |

**EMPAQUE:** Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.