

# Lincoln® 7016 DR

## CARACTERISTICI DE TOP

- Performante excelente la sudare si arc foarte stabil si directionat
- Foarte bun pentru lufaturi mari si ideal pentru realizarea straturilor de radacina si sudarea pozitionala
- Sudabilitate in AC si DC
- Arc stabil, de asemenea si la valori mici ale curentului de sudare
- Popular in scolile de sudare

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7016-H8  
EN ISO 2560-A E 42 2 B 1 2 H10

## TIP CURENT

AC/DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

ABS

+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	HDM
0.08	1.2	0.6	5 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-30°C
Valori tipice	AW	≥ 380	470-600	26	≥ 150	≥ 60

AW = Stare sudată

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	95-150
3,2 x 450	95-150
4,0 x 350	140-190

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	200	3.9	829275
3,2 x 350	CBOX	125	4.1	829276
3,2 x 450	CBOX	125	5.3	829277
4,0 x 450	CBOX	80	5.2	829278