



Сварочные электроды СТИЛАРК E7016



Электроды с основным видом покрытия марки Стиларк E7016 предназначены для сварки во всех пространственных положениях корневого, заполняющих и облицовочного слоёв шва труб из углеродистых и низколегированных сталей классом прочности до К54 вкл., а также для сварки корневого слоя шва труб классов прочности св. К54 до К60 вкл. Электроды обеспечивают высокие сварочно-технологические свойства, такие как, легкий поджиг дуги, стабильное горение дуги, формирование мелкочешуйчатого шва и легкое отделение шлака.

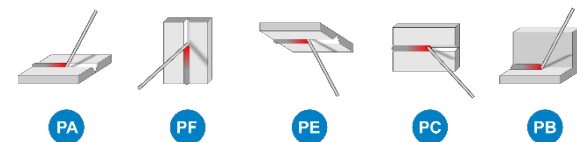
КЛАССИФИКАЦИЯ

- Классификация по AWS 5.1: E7016
- Классификация по ГОСТ 9467: Э50А

ОДОБРЕНИЯ

- Включены в реестр ОВП ПАО "Транснефть"
- Аттестация НАКС на группу НГДО

ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ



АНАЛОГИ

- LB-52U
- СЗСМ-01К, СЗСМ-02



Сварочные электроды СТИЛАРК E7016

NIPPON SERVICE

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Химический элемент	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	V
Результаты тестов	≤ 0,10	≤ 0,45	≤ 1,30	≤ 0,020	≤ 0,020	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,08

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относ. удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ² , при	
			- 20 °C	- 40 °C
≥400	≥490	≥22	≥60	≥50

ТИПОРАЗМЕРЫ

Диаметр электрода, мм	Ø 2,6	Ø 3,25	Ø 4,0
Длина электрода, мм	350	350	450

ДИАМЕТРЫ И УПАКОВКА

- Диаметр 2,5 мм; 3,25 мм; 4,0 мм - упаковка 5 кг.