

# OP 160

## CARACTÉRISTIQUES

- Principalement utilisé avec des fils à bas ou faible % de Si et Mn.
- Très adapté au soudage en angle
- Le flux enrichit en Mn et Si

## CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: SA AB 1 76 AC H5	
Flux/fil	AWS A5.17	EN ISO 14171-A
OE-S2	F7A2-EM12K	S 38 2 AB S2

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si
OE-S2	0.05	1.3	0.4

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
OE-S2	AW	>400	>490	>22	80	47

\* AW = Brut de soudage

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	AC; DC+
Basicité (Boniszewski)	1.2
Granulométrie (EN ISO 14174)	2-16
Réétuvage	300-350°C x min. 2h

## CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
DRY BAG	25.0	W000280027

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.