

OE-SD3

GŁÓWNE CECHY

- Niskowęglowy, wysokomanganowy, średniokrzemowy drut, przeznaczony głównie do spawania wielowarstwowego
- Dobre właściwości mechaniczne i udarność powyżej 47 J przy -62°C przy zastosowaniu topnika OP121TT zarówno bez obróbki cieplej, jak i po wyżarzaniu odpuszczającym.
- Dostępne są certyfikaty (typ 3.1), potwierdzające skład chemiczny dla każdej partii drutu.
- Do zastosowań przemysłowych, spełnia bardzo szeroki zakres wymagań

KLASYFIKACJA

AWS A5.17 EH12K
EN ISO 14171-A S3Si

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.1	1.7	0.3	≤0.015	≤0.015

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.6	BECZKA	600.0	OESD3-16-600AC
	SZPULA	25.0	OESD3-2-25VCI
2.0	BECZKA	300.0	OESD3-2-300AC
	BECZKA	400.0	OESD3-2-400-CCW
2.4	SZPULA	25.0	OESD3-24-25VCI
	SZPULA	100.0	OESD3-24-100
	SZPULA	300.0	OESD3-24-300
	BECZKA	350.0	OESD3-24-350E
	BECZKA	400.0	OESD3-24-400
	SZPULA	1000.0	OESD3-24-1T
	SZPULA	25.0	OESD3-25-25VCI
3.2	SZPULA	25.0	OESD3-32-25VCI
	SZPULA	100.0	OESD3-32-100
	SZPULA	300.0	OESD3-32-300MR
	BECZKA	400.0	OESD3-32-400, OESD3-32-400-CCW
4.0	SZPULA	25.0	OESD3-4-25VCI
	SZPULA	100.0	OESD3-4-100, OESD3-4-100E, OESD3-4-100R
	BECZKA	300.0	OESD3-4-300E-CCW
	SZPULA	300.0	OESD3-4-300
	BECZKA	350.0	OESD3-4-350E, OESD3-4-350E-CCW
	BECZKA	400.0	OESD3-4-400, OESD3-4-400-CCW
	SZPULA	1000.0	OESD3-4-1T, OESD3-4-1T-CCW

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu