OP F500

CARACTÉRISTIQUES

- Flux aggloméré neutre
- Bonne soudabilité opératoire sur les nuances stabilisées
- Excellent détachement du laitier même avec une température entre passes élevée

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A FB 2

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N
OE-308L	0.02	1.5	0.5	18	9	-	-	≤0.35	-
OE-309L	0.02	1.5	0.5	22	13	-	-	-	-
OE-309LMo	0.02	1.5	0.5	20	14	2.5	-	-	-
OE-316L	0.02	1.5	0.5	18	10	2.5	-	-	-
OE-318	0.07	1.5	0.5	18	10	2.5	-	-	-
OE-347	0.07	1.5	0.5	18	9	-	1	≤0.35	-
OE-S 22 09 / ER329N	0.03	1.5	0.5	22	8.5	3	-	-	0.18
OE-410	0.06	0.3	0.6	12	-	-	-	-	-
OE 410NiMo	0.015	0.3	0.6	12	4.2	0.5	-	-	-

- = non spécifié

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					-20°C	+60°C
OE-308L	AW	≥350	≥500	≥35	≥75	-
OE-309L	AW	≥400	≥550	≥30	≥70	≥70
OE-309LMo	AW	≥370	≥550	≥25	≥65	-
OE-316L	AW	≥350	≥520	≥30	≥75	-
OE-318	AW	≥390	≥600	≥30	-	≥100
OE-347	AW	≥500	≥570	≥30	-	≥70
OE-S 22 09 / ER329N	AW	≥600	≥700	≥30	≥50	-

* AW = Brut de soudage

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	AC, DC+
Basicité (Boniszewski)	2.2
Granulométrie (EN ISO 14174)	2-16
Réétuvage	300-350°C x min. 2h

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
DRY BAG	25.0	W000402727

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 pour toute information mise à jour.