OP 121TT

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Flux de soldadura de arco sumergido aglomerado totalmente básico para la soldadura en aplicaciones de múltiples pasadas
- Resistencia al impacto y CTOD constantes a bajas temperaturas
- Adecuado para sistemas de arco simple y múltiple

APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore
- Recipientes a presión

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5

Flux/hilo	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A6/F6P8-EM12K	
OE-SD3	F7A8/F7P8-EH12K	
OE-S2Mo		F8A4/F8P4-EA2-A2
OE-SD3Mo		F8A6/F8P6-EA4-A4
OE-S2 Ni2		F7A10/F7P10-ENi2-Ni2
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A10/F8P10-ENi5-Ni5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A8/F9P8-EF3-F3
OE-SD3 2 NiCrMo		F11A8/F11P5-EG-G
OE-S2 CrMo1		F8P4-EB2R-B2
OE-CROMO S225		F8P2-EB3R-B3
OE-TIBOR22		F7A8-EG-G
OE-TIBOR33		F8A6-EA2TiB-G

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti	B
OE-S2	0.07	0.9	0.2	-	-	-	-	-
OE-SD3	0.07	1.6	0.3	-	-	-	-	-
OE-S2Mo	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5	-	-
OE-SD3Mo	0.07	1.3	0.2	-	-	0.5	-	-
OE-S2 Ni2	0.06	0.9	0.2	-	2.1	-	-	-
OE-S2 Ni3	0.06	0.9	0.2	-	3.3	-	-	-
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2	-	-
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5	-	-
OE-SD3 2NiCrMo	0.07	1.4	0.4	0.6	2.2	0.5	-	-
OE-S2 CrMo1	0.07	0.9	0.3	1.1	-	0.5	-	-
OE-CROMO S225	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1	-	-
OE-TIBOR22	0.06	1	0.1	-	-	0.3	0.013	0.0010
OE-TIBOR33	0.07	1.2	0.3	-	-	0.5	0.15	0.012

- = no especificado

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					0°C	-40°C	-60°C
OE-S2	AW	≥405	480-550	≥28	≥160	≥50	-
OE-SD3	AW	≥460	530-630	≥25	≥180	≥100	≥70
OE-SD3	PWHT 600°C/2h	≥400	490-590	≥27	≥200	≥120	≥90
OE-S2Mo	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥50	-
OE-SD3Mo	AW	≥550	610-670	≥29	-	≥110	≥80
OE-SD3Mo	PWHT 620°C/1h	≥520	600-660	≥27	-	≥130	≥60
OE-S2 Ni2	AW	≥420	500-600	≥24	≥140	≥100	≥70
OE-S2 Ni2	PWHT 600°C/2h	≥380	470-550	≥26	≥160	≥130	≥100
OE-S2 Ni3	AW	≥480	560-660	≥25	≥160	≥130	≥100
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥70	≥47
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 600°C/2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥90	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥500	560-680	≥22	-	≥145	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	PWHT 600°C/2h	≥470	550-660	≥24	-	≥160	≥70
OE-SD3 2NiCrMo	AW	≥720	760-900	≥18	-	-	≥69
OE-SD3 2NiCrMo	PWHT 580°C/2h	≥600	700-850	≥19	-	≥47	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	530-630	≥24	≥180	-	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 920°C/aire+710°C	≥310	430-530	≥30	≥200	-	-
OE-CROMO S225	PWHT 720°C/8h	≥450	550-650	≥22	≥100	-	-
OE-CROMO S225	PWHT 940°C/aire+740°C	≥400	520-620	≥22	≥90	-	-
OE-TIBOR22	AW	≥430	500-650	≥20	-	-	≥50
OE-TIBOR33	AW	≥530	580-700	≥20	-	≥50	-

AW = Recién soldado, PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

-=not specified

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	AC; DC+
Basicidad (Boniszewski)	2.8
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2-20
Resecado	300-350°C x min. 2h

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
DRY BAG	25.0	W000280042
	1000.0	W000412642

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.