

OE-SD3

CARACTÉRISTIQUES

- Fil à faible teneur en carbone, à haute teneur en manganèse et à teneur moyenne en silicium, conçu principalement pour être utilisé dans des applications multi-passes
- Capable de produire des joints soudés aux propriétés de résiliences supérieures à 47 J à -62°C lorsqu'il est utilisé avec l'OP121TT dans des conditions brut de soudage ou après traitement thermique.
- Des certificats de qualité (type 3,1) sont disponibles pour chaque lot de fil, indiquant la composition chimique.
- Qualité standard de l'industrie couvrant un très large éventail d'exigences

CLASSIFICATION

AWS A5.17 EH12K
 EN ISO 14171-A S3Si

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S
0.1	1.7	0.3	≤0.015	≤0.015

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence	
1.6	FÛT	600.0	OESD3-16-600AC	
	BOBINE	25.0	OESD3-2-25VCI	
2.0	FÛT	300.0	OESD3-2-300AC	
	FÛT	400.0	OESD3-2-400-CCW	
	BOBINE	25.0	OESD3-24-25VCI	
2.4	BOBINE	100.0	OESD3-24-100	
	BOBINE	300.0	OESD3-24-300	
	FÛT	350.0	OESD3-24-350E	
	FÛT	400.0	OESD3-24-400	
	BOBINE	1000.0	OESD3-24-1T	
	BOBINE	25.0	OESD3-25-25VCI	
2.5	BOBINE	25.0	OESD3-32-25VCI	
	BOBINE	100.0	OESD3-32-100	
	BOBINE	300.0	OESD3-32-300MR	
	FÛT	400.0	OESD3-32-400, OESD3-32-400-CCW	
	BOBINE	25.0	OESD3-4-25VCI	
3.2	BOBINE	100.0	OESD3-4-100, OESD3-4-100E, OESD3-4-100R	
	BOBINE	300.0	OESD3-4-300	
	FÛT	300.0	OESD3-4-300E-CCW	
	FÛT	350.0	OESD3-4-350E, OESD3-4-350E-CCW	
	FÛT	400.0	OESD3-4-400, OESD3-4-400-CCW	
	BOBINE	1000.0	OESD3-4-1T, OESD3-4-1T-CCW	
	4.0	BOBINE	25.0	OESD3-4-25VCI
		BOBINE	100.0	OESD3-4-100, OESD3-4-100E, OESD3-4-100R
BOBINE		300.0	OESD3-4-300	
FÛT		300.0	OESD3-4-300E-CCW	
FÛT		350.0	OESD3-4-350E, OESD3-4-350E-CCW	
FÛT		400.0	OESD3-4-400, OESD3-4-400-CCW	
BOBINE		1000.0	OESD3-4-1T, OESD3-4-1T-CCW	

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.