

OP CROMO F537

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per la saldatura di acciai resistenti al creep 2,25Cr-1Mo-0,25V e 2,25Cr-1Mo
- X-factor e J-factor molto bassi nel metallo saldato
- Apporto di silicio molto basso
- Nessuna riduzione della tenacità dopo il trattamento di "Step Cooling" con filo OE-CROMO S225

CLASSIFICAZIONE

| | |
|----------------------------|--------------------------------|
| Flusso | EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5 |
| Flusso/Filo (Combinazione) | AWS A5.23 |
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | F10A8/F9P8-EF3-F3 |
| OE-S1 CrMo5 | F8P0-EB6-B6 |
| OE-CROMO S225 | F9P2-EB3R-B3 |
| OE-CROMO S225V | F9P2-EGR-GR |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| Grado del filo | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Nb | V |
|------------------|-------|-----|-------|-----|------|-----|------|------|
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | 0.11 | 1.8 | 0.3 | | 0.93 | 0.5 | | |
| OE-S1 CrMo5 | ≤0.12 | ≤1 | ≤0.5 | 5 | | 0.5 | | |
| OE-CROMO S225 | ≤0.12 | ≤1 | ≤0.25 | 2.2 | | 1 | | |
| OE-CROMO S225V | ≤0.12 | ≤1 | ≤0.25 | 2.4 | | 1 | 0.02 | 0.25 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Grado del filo | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | | | |
|------------------|---------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|-------|-------|
| | | | | | 0°C | -20°C | -40°C | -60°C |
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | AW | ≥650 | 740-800 | ≥21 | | | | >47 |
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | PWHT 640°C/6h | ≥570 | 700-740 | ≥22 | | | | >47 |
| OE-S1 CrMo5 | PWHT 760°C/2h | ≥470 | 550-700 | ≥20 | | ≥54 | | |
| OE-CROMO S225 | PWHT 690°C/8h | ≥540 | 620-750 | ≥18 | ≥100 | ≥100 | ≥50 | |
| OE-CROMO S225V | PWHT 710°C/8h | ≥540 | 620-750 | ≥18 | | ≥27 | | |

*AW = As welded; PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CARATTERISTICHE

| | |
|-----------------------------------|------------------|
| Tipo di corrente | DC, AC |
| Indice di basicità (Boniszewski). | ~2.6 |
| Dimensioni grano (EN ISO 14174) | 2-20 |
| Ricondizionamento | 300-350°C x 2-4h |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------|-----------|-----------------|
| DRY BAG | 25.0 | W000380061 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.