

OP 160

GŁÓWNE CECHY

- Stosowany głównie z drutami o niskiej lub średniej zawartości Si i Mn
- Szczególnie zalecany do spawania spoin pachwinowych
- Domieszka Mn i Si z topnika

KLASYFIKACJA

Topnik	EN ISO 14174: SA AB 1 76 AC H5	
Topnik/drut	AWS A5.17	EN ISO 14171-A
OE-S2	F7A2-EM12K	S 38 2 AB S2

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	C	Mn	Si
OE-S2	0.05	1.3	0.4

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Drut	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
OE-S2	AW	>400	>490	>22	80	47

* AW = bez obróbki cieplnej

CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

Rodzaj prądu	AC; DC+
Zasadowość (Boniszewski)	1.2
Wielkość ziarna (EN ISO 14174)	2-16
Suszenie	300-350°C x min. 2h

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
DRY BAG	25.0	W000280027

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