

# 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 77 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 2-4h |

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)