

# OP 120 TT

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Per applicazioni di saldatura multipass
- Eccellente resilienza con i fili OE-S2
- Buona rimozione della scoria nei giunti narrow gap
- Leggero apporto di manganese e silicio nella saldatura

## CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: SA FB 1 66 AC H5	
Flusso/Filo (Combinazione)	AWS 5.17	AWS 5.23
OE-S2	F7A8/F7P8-EM12K- H4	
OE-S2Mo		F8A4-EA2-A2
OE-SD2 1NiCrMo		F10P4-EG-G

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-S2	0.06	1.2	0.4	-	-	-
OE-S2Mo	0.06	1.2	0.4	-	-	0.5
OE-SD3 1Ni½Mo	0.05	1.6	0.4	-	0.9	0.5
OE-S2 CrMo1	0.07	1.2	0.3	1.0	-	0.5
OE-SD2 1NiCrMo	0.06	1.4	0.5	1.0	0.9	0.6

- = non specificato

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)				
					+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
OE-S2	AW	≥ 420	500-600	≥24	-	≥130	≥100	≥70	≥50
OE-S2Mo	AW	≥450	600-700	≥24	-	≥90	≥70	≥40	-
OE-SD3 1Ni½Mo	PWHT 620°C/1h	≥580	680-800	≥30	-	-	-	≥40	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	570-670	≥22	≥200	≥150	-	-	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 920°C/aria+720°C	≥310	430-530	≥28	-	≥200	-	-	-
OE-SD2 1NiCrMo	AW	≥760	840-870	≥24	-	-	-	≥40	-
OE-SD2 1NiCrMo	PWHT 660°C/3h	≥590	690-720	≥26	-	-	-	≥27	-

\*AW = As welded, PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

- = non specificato

## CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	AC, DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	3.1
Ricondizionamento	300-350°C x min. 2h

## DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
DRY BAG	25.0	W000386313

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.