

OP 190

EIGENSCHAFTEN

- Feingezeichnete Nahtoberfläche und gute Schlackenlösbarkeit
- Ausgezeichnetes Profil bei Kehlnähten
- Hohe Strombelastbarkeit

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5		
Pulver/Draht	AWS A5.17	AWS A5.23	EN ISO 14171-A
OE-S1	F6A0-EL12		
OE-S2	F7A5/F6P5-EM12K		S 38 4 AB S2
OE-SD2	F7A5/F6P5-EM12K		S 38 5 AB S2Si
OE-S2Mo		F8A5/F8P2-EA2-A4	S 46 5 AB S2Mo

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.05	1.0	0.2	
OE-S2	0.06	1.35	0.2	
OE-SD2	0.06	1.35	0.4	
OE-S2Mo	0.06	1.35	0.2	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-46°C
OE-S1	AW	>360	420-520	>24	>47		
OE-S2	AW	≥400	510-690	≥22		≥80	≥47
OE-S2	PWHT 620°C/1h	≥340	430-550	≥22		≥60	≥27
OE-SD2	AW	≥400	480-600	≥22		≥100	≥80
OE-S2Mo	AW	≥500	600-680	≥22		≥60	≥47
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥480	560-670	≥22		≥47	

*AW (U) = unbehandelt; PWHT = Wärmebehandlung

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	AC; DC+
Basizität nach Boniszewski	1.5
Korngröße (ISO 14174)	2-20
Rücktrocknen	300-350°Cx2-4h

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
DRYBAG	25.0	W000384243

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen