

OP 192C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elevato apporto di silicio
- Superficie liscia del cordone
- Adatto anche per la saldatura su un lato

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A AB 1 87 AC H5
--------	---------------------------------

Flusso/Filo (Combinazione)	AWS 5.17	AWS 5.23
OE-S1	F6A2/F6P2-EL12	
OE-S2	F7A2/F6P4-EM12K	
OE-S2		F7TA0G-EM12K
OE-SD3		F7A6/F7P6-EH12K
OE-S2Mo		F8A2/F8P2-EA2 A2
OE-S2Mo		F8TA4G-EA2-A2

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.05	1.0	0.4	
OE-S2	0.06	1.5	0.7	
OE-SD3	0.07	1.7	0.7	
OE-S2Mo	0.05	1.6	0.7	0.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
OE-S1	AW	≥355	440-550	≥24	40	27		
OE-S1	PWHT 620°C/1h	≥330	420-550	≥22	60	27		
OE-S2	AW	≥420	510-640	≥22	100	50		
OE-S2	PWHT 620°C/1h	≥350	450-550	≥22	110	60	40	
OE-SD3	AW	≥440	530-650	≥22	90		50	27
OE-SD3	PWHT 620°C/1h	≥420	510-650	≥22	90		50	27
OE-S2Mo	AW	≥490	570-680	≥20	50	27		
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥480	560-690	≥20	50	27		

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

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	AC, DC+
Indice di basicità (Boniszewski).	1.3
Ricondizionamento	300-350°C x min. 2h

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
DRY BAG	25.0	W000387705

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.