OP 160

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Se utiliza principalmente con grados de hilo de Si y Mn bajos o medios
- Especialmente adecuado para aplicaciones de soldadura enrincón
- Captación de Mn y Si del flux

CLASIFICACIÓN

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

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	C	Mn	Si
OE-S2	0.05	1.3	0.4

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
OE-S2	AW	>400	>490	>22	80	47

* AW = Recién soldado

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	AC; DC+
Basicidad (Boniszewski)	1.2
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2-16
Resecado	300-350°C x min. 2h

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
DRY BAG	25.0	W000280027

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.