

OP 41TTW

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Genera una chimica del metallo depositato di elevata purezza
- Consigliato con trattamenti termici di lunga durata
- Ampiamente utilizzato nell'industria nucleare

CLASSIFICAZIONE

| | | |
|----------------------------|-------------------------------|------------------|
| Flusso | EN SO 14174: SA FB 1 65 AC H5 | |
| Flusso/Filo (Combinazione) | AWS A5.17 | AWS A5.23 |
| OE-SD3 | F7A8/F7P8-EH12K | |
| OE-SD3 Ni 1/4Mo | | F9A8/F8P8-EG |
| OE-SD3 Ni 1/2Mo | | F9A8/F9P8-EF3-F3 |
| OE-S2 CrMo1 | | F8P6-EB2R-B2 |
| OE-S1 CrMo2 | | F9P2-EB3-B3 |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| Grado del filo | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo |
|-----------------|-----|------|------|-----|------|------|
| OE-SD3 | 0.1 | 1.6 | 0.4 | | | |
| OE-SD3 Ni 1/4Mo | 0.1 | 1.35 | 0.35 | | 0.9 | 0.25 |
| OE-SD3 Ni 1/2Mo | 0.1 | 1.5 | 0.4 | | 0.95 | 0.5 |
| OE-S2 CrMo1 | 0.1 | 0.8 | 0.3 | 1.1 | | 0.5 |
| OE-S1 CrMo2 | 0.1 | 0.6 | 0.3 | 2.1 | | 1.0 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Grado del filo | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | | |
|-----------------|----------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|-------|
| | | | | | -40°C | -50°C | -60°C |
| OE-SD3 | AW | ≥460 | 480-660 | ≥22 | | | ≥47 |
| OE-SD3 | PWHT 620°C/12h | ≥400 | 510-650 | ≥25 | | | ≥47 |
| OE-SD3 | PWHT 620°C/16h | ≥400 | 500-650 | ≥25 | | | ≥47 |
| OE-SD3 Ni 1/4Mo | AW | ≥540 | 620-760 | ≥22 | | ≥55 | |
| OE-SD3 Ni 1/4Mo | PWHT 620°C/2h | ≥510 | 590-720 | ≥22 | | ≥55 | |
| OE-SD3 Ni 1/2Mo | AW | ≥600 | 650-760 | ≥20 | | ≥47 | |
| OE-SD3 Ni 1/2Mo | PWHT 690°C/2h | ≥590 | 650-760 | ≥20 | | ≥47 | |
| OE-SD3 Ni 1/2Mo | PWHT 620°C/16h | ≥540 | 620-760 | ≥20 | | ≥47 | |
| OE-S2 CrMo1 | PWHT 690°C/1h | ≥500 | 570-690 | ≥20 | ≥54 | ≥27 | |
| OE-S2 CrMo1 | PWHT 690°C/26h | ≥485 | 550-690 | ≥22 | ≥54 | ≥47 | |
| OE-S1 CrMo2 | PWHT 690°C/8h | ≥460 | 550-690 | ≥20 | ≥54 | | |
| OE-S1 CrMo2 | PWHT 690°C/26h | ≥450 | 540-690 | ≥20 | ≥54 | | |

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

CARATTERISTICHE

| | |
|-----------------------------------|------------------|
| Tipo di corrente | AC, DC+ |
| Indice di basicità (Boniszewski). | 2.5 |
| Dimensioni grano (EN ISO 14174) | 2-20 |
| Ricondizionamento | 300-350°C x 2-4h |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------|-----------|-----------------|
| DRY BAG | 25.0 | W000374082 |

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.