OP 121TT

GŁÓWNE CECHY

- Aglomerowany topnik zasadowy do spawania wielowarstwowego
- Dobra, jednorodna udarność w niskich temperaturach, potwierdzona próbami CTOD
- Do spawania jednym i wieloma drutami

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje morskie (Offshore)
- Produkcja kotłów i zbiorników

KLASYFIKACJA

Topnik	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5

Topnik/drut	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A6/F6P8-EM12K	
OE-SD3	F7A8/F7P8-EH12K	
OE-S2Mo		F8A4/F8P4-EA2-A2
OE-SD3Mo		F8A6/F8P6-EA4-A4
OE-S2 Ni2		F7A10/F7P10-ENi2-Ni2
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A10/F8P10-ENi5-Ni5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A8/F9P8-EF3-F3
OE-SD3 2 NiCrMo		F11A8/F11P5-EG-G
OE-S2 CrMo1		F8P4-EB2R-B2
OE-CROMO S225		F8P2-EB3R-B3
OE-TIBOR22		F7A8-EG-G
OE-TIBOR33		F8A6-EA2TiB-G

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti	B
OE-S2	0.07	0.9	0.2	-	-	-	-	-
OE-SD3	0.07	1.6	0.3	-	-	-	-	-
OE-S2Mo	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5	-	-
OE-SD3Mo	0.07	1.3	0.2	-	-	0.5	-	-
OE-S2 Ni2	0.06	0.9	0.2	-	2.1	-	-	-
OE-S2 Ni3	0.06	0.9	0.2	-	3.3	-	-	-
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2	-	-
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5	-	-
OE-SD3 2NiCrMo	0.07	1.4	0.4	0.6	2.2	0.5	-	-
OE-S2 CrMo1	0.07	0.9	0.3	1.1	-	0.5	-	-
OE-CROMO S225	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1	-	-
OE-TIBOR22	0.06	1	0.1	-	-	0.3	0.013	0.0010
OE-TIBOR33	0.07	1.2	0.3	-	-	0.5	0.15	0.012

- = nie określono

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Drut	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					0°C	-40°C	-60°C
OE-S2	AW	≥405	480-550	≥28	≥160	≥50	-
OE-SD3	AW	≥460	530-630	≥25	≥180	≥100	≥70
OE-SD3	PWHT 600°C/2h	≥400	490-590	≥27	≥200	≥120	≥90
OE-S2Mo	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥50	-
OE-SD3Mo	AW	≥550	610-670	≥29	-	≥110	≥80
OE-SD3Mo	PWHT 620°C/1h	≥520	600-660	≥27	-	≥130	≥60
OE-S2 Ni2	AW	≥420	500-600	≥24	≥140	≥100	≥70
OE-S2 Ni2	PWHT 600°C/2h	≥380	470-550	≥26	≥160	≥130	≥100
OE-S2 Ni3	AW	≥480	560-660	≥25	≥160	≥130	≥100
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥70	≥47
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 600°C/2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥90	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥500	560-680	≥22	-	≥145	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	PWHT 600°C/2h	≥470	550-660	≥24	-	≥160	≥70
OE-SD3 2NiCrMo	AW	≥720	760-900	≥18	-	-	≥69
OE-SD3 2NiCrMo	PWHT 580°C/2h	≥600	700-850	≥19	-	≥47	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	530-630	≥24	≥180	-	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 920°C / powietrze + 710°C	≥310	430-530	≥30	≥200	-	-
OE-CROMO S225	PWHT 720°C/8h	≥450	550-650	≥22	≥100	-	-
OE-CROMO S225	PWHT 940°C / powietrze + 740°C	≥400	520-620	≥22	≥90	-	-
OE-TIBOR22	AW	≥430	500-650	≥20	-	-	≥50
OE-TIBOR33	AW	≥530	580-700	≥20	-	≥50	-

AW = bez obróbki cieplnej, PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

-=not specified

CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

Rodzaj prądu	AC; DC+
Zasadowość (Boniszewski)	2.8
Wielkość ziarna (EN ISO 14174)	2-20
Suszenie	300-350°C x min. 2h

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
DRY BAG	25.0	W000280042
	1000.0	W000412642

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.pl