

OP 160

EIGENSCHAFTEN

- Hauptsächlich in Kombination mit Drahtelektroden mit niedrigem oder mittlerem Si- und Mn-Gehalt verwendet
- Besonders geeignet für das Kehlnahtschweißen
- Mangan- und Siliziumzubrand aus dem Schweißpulver

KLASSIFIZIERUNG

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

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

Drahttyp	C	Mn	Si
OE-S2	0.05	1.3	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
OE-S2	AW	>400	>490	>22	80	47

*AW (U) = unbehandelt

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	AC; DC+
Basizität nach Boniszewski	1.2
Korngröße (ISO 14174)	2-16
Rücktrocknen	300-350°C x min. 2 Std

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
DRYBAG	25.0	W000280027

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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