

OP 120 TT

EIGENSCHAFTEN

- Zum Mehrlagenschweißen
- Ausgezeichnete Zähigkeit in Kombination mit OE-S2 Drahtelektroden
- Gute Schlackenlösbarkeit auch bei engen Nahtvorbereitungen
- Leichter Mn- und Si-Zubrand

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: SA FB 1 66 AC H5	
Pulver/Draht	AWS 5.17	AWS 5.23
OE-S2	F7A8/F7P8-EM12K- H4	
OE-S2Mo		F8A4-EA2-A2
OE-SD2 1NiCrMo		F10P4-EG-G

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

Drahttyp	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-S2	0.06	1.2	0.4	-	-	-
OE-S2Mo	0.06	1.2	0.4	-	-	0.5
OE-SD3 1Ni½Mo	0.05	1.6	0.4	-	0.9	0.5
OE-S2 CrMo1	0.07	1.2	0.3	1.0	-	0.5
OE-SD2 1NiCrMo	0.06	1.4	0.5	1.0	0.9	0.6

- = keine Angabe

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)				
					+20 °C	0 °C	-20 °C	-40 °C	-60 °C
OE-S2	AW	≥ 420	500-600	≥24	-	≥130	≥100	≥70	≥50
OE-S2Mo	AW	≥450	600-700	≥24	-	≥90	≥70	≥40	-
OE-SD3 1Ni½Mo	PWHT 620 °C/1h	≥580	680-800	≥30	-	-	-	≥40	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 680 °C/2h	≥380	570-670	≥22	≥200	≥150	-	-	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 920 °C / Luft + 720 °C	≥310	430-530	≥28	-	≥200	-	-	-
OE-SD2 1NiCrMo	AW	≥760	840-870	≥24	-	-	-	≥40	-
OE-SD2 1NiCrMo	PWHT 660 °C/3h	≥590	690-720	≥26	-	-	-	≥27	-

* AW (U) = unbehandelt, PWHT = Wärmebehandlung

- = keine Angabe

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	AC, DC+
Basizität nach Boniszewski	3.1
Rücktrocknen	300-350 °C x min. 2 Std

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
DRYBAG	25.0	W000386313

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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