

OP CROMO F537

GŁÓWNE CECHY

- Do spawania stali odpornej na pełzanie, np. 2,25%Cr-1%Mo-0,25%V lub 2,25%Cr-1%Mo
- Bardzo niskie współczynniki X i J stopiwa
- Niewielki dodatek krzemu
- Stopiwo powstałe ze stopienia drutu OE-CROMO S225 nie wykazuje spadku udarności po obróbce cieplnej i chłodzeniu stopniowym (step-cooling)

KLASYFIKACJA

| | |
|------------------|--------------------------------|
| Topnik | EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5 |
| Topnik/drut | AWS A5.23 |
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | F10A8/F9P8-EF3-F3 |
| OE-S1 CrMo5 | F8P0-EB6-B6 |
| OE-CROMO S225 | F9P2-EB3R-B3 |
| OE-CROMO S225V | F9P2-EGR-GR |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| Drut | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Nb | V |
|------------------|-------|-----|-------|-----|------|-----|------|------|
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | 0.11 | 1.8 | 0.3 | | 0.93 | 0.5 | | |
| OE-S1 CrMo5 | ≤0.12 | ≤1 | ≤0.5 | 5 | | 0.5 | | |
| OE-CROMO S225 | ≤0.12 | ≤1 | ≤0.25 | 2.2 | | 1 | | |
| OE-CROMO S225V | ≤0.12 | ≤1 | ≤0.25 | 2.4 | | 1 | 0.02 | 0.25 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Drut | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) | | | |
|------------------|---------------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------|-------|-------|-------|
| | | | | | 0°C | -20°C | -40°C | -60°C |
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | AW | ≥650 | 740-800 | ≥21 | | | | >47 |
| OE-SD3 1Ni 1/2Mo | PWHT 640°C/6h | ≥570 | 700-740 | ≥22 | | | | >47 |
| OE-S1 CrMo5 | PWHT 760°C/2h | ≥470 | 550-700 | ≥20 | | ≥54 | | |
| OE-CROMO S225 | PWHT 690°C/8h | ≥540 | 620-750 | ≥18 | ≥100 | ≥100 | ≥50 | |
| OE-CROMO S225V | PWHT 710°C/8h | ≥540 | 620-750 | ≥18 | | ≥27 | | |

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

CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

| | |
|--------------------------------|------------------|
| Rodzaj prądu | DC, AC |
| Zasadowość (Boniszewski) | ~2.6 |
| Wielkość ziarna (EN ISO 14174) | 2-20 |
| Suszenie | 300-350°C x 2-4h |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|------------|-------------|------------|
| DRY BAG | 25.0 | W000380061 |

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.eu