

# OP 132

## CARACTÉRISTIQUES

- Flux garantissant une faible teneur en azote du métal déposé conçu pour le soudage des tubes.
- Recommandé pour le soudage multi-arc (jusqu'à 5 arcs) longitudinal en 2 passes.
- Bonne tenue aux intensités élevées

## CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: SA AB 1 67 AC H5	
Flux/fil	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A5-EM12K	
OE-S2		F6TA2G-EM12K
OE-SD3	F7A5-EH12K	
OE-S2Mo		F8A5/F7P5-EA2-G
OE-S2Mo		F7TA4G-EA2
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A6/F8P5-ENi5-G
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8TA4G-ENi5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F8TA4G-EF3
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A6/F9P5-EF3-F3
OE-TIBOR 25		F8TA5G-EG
OE-TIBOR 33		F9A4-EA2TiB-G
OE-TIBOR 33		F9TA6G-EA2TiB

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Ni	Mo
OE-S2	0.07	1.3	0.2		
OE-SD3	0.07	1.8	0.4		
OE-S2Mo	0.07	1.3	0.2		0.5
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.06	1.7	0.4	0.9	0.25
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.7	0.3	0.9	0.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)				
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C	-60°C
OE-S2	AW	≥400	480-610	≥27	≥140	≥100	≥60		
OE-SD3	AW	≥470	530-580	≥25			≥70	≥47	
OE-S2Mo	AW	≥470	550-620	≥21	≥110		≥80	≥47	
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥510	600-650	≥23					≥60
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	PWHT 620°C/1h	≥490	580-620	≥24			60		
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	620-760	≥21				≥47	
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 620°C/1h	≥550	620-760	≥21			≥47		

Remark: All results are in Multirun

\* AW = As welded, PWHT = Post Weld Heat Treatment. All results are in Multirun

**CARACTÉRISTIQUES DU FLUX**

Type de courant	AC; DC+
Basicité (Boniszewski)	1.5
Granulométrie (EN ISO 14174)	2-20
Réétuvage	300-350°C x min. 2h

**CONDITIONNEMENT**

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
DRY BAG	25.0	W000280015
	500.0	W000280020
	1000.0	W000402778
BIG BAG	400.0	W000375396

**RÉSULTATS DES TESTS**

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.