

OE-SD3

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo a basso tenore di carbonio, alto manganese e silicio medio progettato principalmente per essere utilizzato in applicazioni multipass
- In grado di produrre depositi di saldatura con proprietà di resilienza superiori a 47 J a -62°C se utilizzato con OP121TT con o senza trattamento termico post saldatura
- Sono disponibili certificati Tipo 3.1 per ogni lotto di filo che mostrano la composizione chimica.
- Grado standard del settore che copre un'ampia gamma di requisiti

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.17 EH12K
 EN ISO 14171-A S3Si

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C | Mn | Si | P | S |
|-----|-----|-----|--------|--------|
| 0.1 | 1.7 | 0.3 | ≤0.015 | ≤0.015 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------------------|------------|-----------|--|
| 1.6 | FUSTO | 600.0 | OESD3-16-600AC |
| 2.0 | BOBINA | 25.0 | OESD3-2-25VCI |
| | FUSTO | 300.0 | OESD3-2-300AC |
| | FUSTO | 400.0 | OESD3-2-400-CCW |
| 2.4 | BOBINA | 25.0 | OESD3-24-25VCI |
| | BOBINA | 100.0 | OESD3-24-100 |
| | BOBINA | 300.0 | OESD3-24-300 |
| | FUSTO | 350.0 | OESD3-24-350E |
| | FUSTO | 400.0 | OESD3-24-400 |
| | BOBINA | 1000.0 | OESD3-24-1T |
| 2.5 | BOBINA | 25.0 | OESD3-25-25VCI |
| 3.2 | BOBINA | 25.0 | OESD3-32-25VCI |
| | BOBINA | 100.0 | OESD3-32-100 |
| | BOBINA | 300.0 | OESD3-32-300MR |
| | FUSTO | 400.0 | OESD3-32-400, OESD3-32-400-CCW |
| | BOBINA | 25.0 | OESD3-4-25VCI |
| 4.0 | BOBINA | 100.0 | OESD3-4-100, OESD3-4-100E, OESD3-4-100R |
| | BOBINA | 300.0 | OESD3-4-300 |
| | FUSTO | 300.0 | OESD3-4-300E-CCW |
| | FUSTO | 350.0 | OESD3-4-350E, OESD3-4-350E-CCW |
| | FUSTO | 400.0 | OESD3-4-400, OESD3-4-400- CCW |
| | BOBINA | 1000.0 | OESD3-4-1T, OESD3-4-1T- CCW |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.