

FLUXOCORD 31

EIGENSCHAFTEN

- Nahtlose, verkupferte Fülldrahtelektrode
- Die Schweißgutzusammensetzung ähnelt der eines Schweißgutes, das mit einer EH12K-Massivdrahtelektrode hergestellt wurde
- Gute Kerbschlagzähigkeit bis -40 °C im unbehandelten Zustand und nach Wärmebehandlung

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	AWS 5.17
OP 121TT	F7A4/F7P4-EC-1

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	C	Mn	Si
OP 121TT	0.05	1.6	0.2

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Pulver	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					-20 °C	-40 °C
OP 121TT	AW	≥ 460	520-650	≥25	140	100
OP 121TT	PWHT 580 °C/2h	≥ 440	520-620	≥25	140	100

*AW (U) = unbehandelt; PWHT = Wärmebehandlung

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
3.2	SPULE	25.0	W000282008
4.0	SPULE	25.0	W000282012

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