

OP 191

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Flusso attivo per applicazioni a limitato numero di passate
- Adatto per saldature ad angolo e per tubi a spirale di piccolo diametro
- Buona rimozione della scoria
- Buona saldabilità su lamiere arrugginite
- Adatto per applicazioni di saldatura ad alta velocità

CLASSIFICAZIONE

| | |
|--------|-----------------------------|
| Flusso | EN ISO 14174: SA AR 1 87 AC |
|--------|-----------------------------|

| Flusso/Filo (Combinazione) | AWS A5.17 | AWS A5.23 | EN ISO 14171-A |
|----------------------------|------------|-----------|-------------------|
| OE-S1 | F7A0-EL12 | | S 42 A AR S1 |
| OE-S2 | F7A0-EM12K | | S 42 0 AR S2 |
| OE-S2 NiCu | | F8AZ-EG-G | S 46 0 AR S2Ni1Cu |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| Grado del filo | C | Mn | Si | Ni | Cu |
|----------------|------|-----|-----|-----|------|
| OE-S1 | 0.04 | 1.1 | 0.6 | | |
| OE-S2 | 0.04 | 1.3 | 0.6 | | |
| OE-S2 NiCu | 0.04 | 1.3 | 0.6 | 0.7 | 0.04 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Grado del filo | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | |
|----------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|
| | | | | | 0°C | -20°C |
| OE-S1 | AW | ≥400 | 520-650 | ≥22 | | 27 |
| OE-S2 | AW | ≥400 | 520-650 | ≥22 | | 27 |
| OE-S2 NiCu | AW | ≥470 | 550-690 | ≥22 | ≥47 | |

* AW = As welded

CARATTERISTICHE

| | |
|-----------------------------------|----------------|
| Tipo di corrente | AC, DC+ |
| Indice di basicità (Boniszewski). | 0.4 |
| Dimensioni grano (EN ISO 14174) | 2-16 |
| Ricondizionamento | 300-350°C x 2h |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------|-----------|-----------------|
| DRY BAG | 25.0 | W000280011 |

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.