

OE-S2 CrMo1

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Per una temperatura di esercizio massima di 550°C.
- Basso bruscato factor.
- Sono disponibili certificati Tipo 3.1 per ogni lotto di filo che mostrano la composizione chimica.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.23 EB2R
EN ISO 24598-A S S Cr Mo1

APPLICAZIONI TIPICHE

- Acciaio resistente al creep

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo | X-Factor (ppm) |
|------|-----|-----|-------|-------|-----|-----|----------------|
| 0.12 | 0.8 | 0.1 | ≤0.01 | ≤0.01 | 1.2 | 0.5 | ≤13 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------------------|------------|-----------|--------------------|
| 2.4 | BOBINA | 25.0 | OES2CRM01-24-25VCI |
| 3.2 | BOBINA | 25.0 | OES2CRM01-32-25VCI |
| 4.0 | BOBINA | 25.0 | OES2CRM01-4-25VCI |
| | FUSTO | 300.0 | OES2CRM01-4-300 |

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.