

OP 132

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Un flusso con basso di azoto progettato per la saldatura di tubi.
- Consigliato per saldature automatiche a passata singola o 2-run con un massimo di cinque fili.
- Portata di corrente molto elevata

CLASSIFICAZIONE

| | |
|--------|--------------------------------|
| Flusso | EN ISO 14174: SA AB 1 67 AC H5 |
|--------|--------------------------------|

| Flusso/Filo (Combinazione) | AWS A5.17 | AWS A5.23 |
|----------------------------|------------|------------------|
| OE-S2 | F7A5-EM12K | |
| OE-S2 | | F8TA2G-EM12K |
| OE-SD3 | F7A5-EH12K | |
| OE-S2Mo | | F8A5/F7P5-EA2-G |
| OE-S2Mo | | F8TA4G-EA2 |
| OE-SD3 1Ni 1/4Mo | | F8A8/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 | | F8TA6G-EG |
| OE-TIBOR 33 | | F9A4-EA2TiB-G |
| OE-TIBOR 33 | | F9TA6G-EA2TiB |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| Grado del filo | 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 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Grado del filo | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza 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 | | |

*AW = As welded; PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CARATTERISTICHE

| | |
|-----------------------------------|------------------|
| Tipo di corrente | AC; DC+ |
| Indice di basicità (Boniszewski). | 1.5 |
| Dimensioni grano (EN ISO 14174) | 2-20 |
| Ricondizionamento | 300-350°C x 2-4h |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------|-----------|-----------------|
| DRY BAG | 25.0 | W000280015 |
| | 500.0 | W000280020 |
| | 1000.0 | W000402778 |
| BIG BAG | 400.0 | W000375396 |

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.