

OP 125W

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para aceros resistentes a la fluencia
- Captación de Si extremadamente baja
- Específicamente recomendado con hilo de grado EB6

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5
Flux/hilo	AWS A5.23
OE-S1 CrMo5	F8P0-EB6-B6

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	C	Mn	Si	Cr	Mo
OE-S1 CrMo5	0.06	0.6	0.2	5.0	0.6

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20°C	0°C
OE-S1 CrMo5	PWHT 740°C	≥450	520-620	≥22	≥150	≥120
OE-S1 CrMo5	PWHT 950°C/air+740°C	≥400	500-600	≥22	≥130	≥100

*PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2-20
Resecado	300-350°Cx2-4h

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
DRY BAG	25.0	W000280064

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.