

OP 120 TT

CARACTÉRISTIQUES

- Pour les applications de soudage en multipasses
- Excellentes résiliences avec les fils OE-S2
- Bon décrassage du laitier dans les chanfreins étroits
- Contribue légèrement à la teneur en manganèse et en silicium de la soudure

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 66 AC H5	
Flux/fil	AWS 5.17	AWS 5.23
OE-S2	F7A8/F7P8-EM12K- H4	
OE-S2Mo		F8A4-EA2-A2
OE-SD2 1NiCrMo		F10P4-EG-G

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-S2	0.06	1.2	0.4	-	-	-
OE-S2Mo	0.06	1.2	0.4	-	-	0.5
OE-SD3 1Ni½Mo	0.05	1.6	0.4	-	0.9	0.5
OE-S2 CrMo1	0.07	1.2	0.3	1.0	-	0.5
OE-SD2 1NiCrMo	0.06	1.4	0.5	1.0	0.9	0.6

- = non spécifié

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)				
					+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
OE-S2	AW	≥ 420	500-600	≥24	-	≥130	≥100	≥70	≥50
OE-S2Mo	AW	≥450	600-700	≥24	-	≥90	≥70	≥40	-
OE-SD3 1Ni½Mo	PWHT 620°C/1h	≥580	680-800	≥30	-	-	-	≥40	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	570-670	≥22	≥200	≥150	-	-	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 920 °C/air+720 °C	≥310	430-530	≥28	-	≥200	-	-	-
OE-SD2 1NiCrMo	AW	≥760	840-870	≥24	-	-	-	≥40	-
OE-SD2 1NiCrMo	PWHT 660°C/3h	≥590	690-720	≥26	-	-	-	≥27	-

* aw = Brut de soudage, PWHT = Après Traitement Thermique

- = non spécifié

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	AC, DC+
Basicité (Boniszewski)	3.1
Réélevage	300-350°C x min. 2h

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
DRY BAG	25.0	W000386313

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.