OP F500

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Flux aglomerado neutro
- Excelente comportamiento en grados de acero inoxidable estabilizados
- Excelente eliminación de la escoria incluso con alta temperatura entre pasadas

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A FB 2

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

Tipo de hilo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N
OE-308L	0.02	1.5	0.5	18	9	-	-	≤0.35	-
OE-309L	0.02	1.5	0.5	22	13	-	-	-	-
OE-309LMo	0.02	1.5	0.5	20	14	2.5	-	-	-
OE-316L	0.02	1.5	0.5	18	10	2.5	-	-	-
OE-318	0.07	1.5	0.5	18	10	2.5	-	-	-
OE-347	0.07	1.5	0.5	18	9	-	1	≤0.35	-
OE-S 22 09 / ER329N	0.03	1.5	0.5	22	8.5	3	-	-	0.18
OE-410	0.06	0.3	0.6	12	-	-	-	-	-
OE 410NiMo	0.015	0.3	0.6	12	4.2	0.5	-	-	-

- = no especificado

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-20°C	+60°C
OE-308L	AW	≥350	≥500	≥35	≥75	-
OE-309L	AW	≥400	≥550	≥30	≥70	≥70
OE-309LMo	AW	≥370	≥550	≥25	≥65	-
OE-316L	AW	≥350	≥520	≥30	≥75	-
OE-318	AW	≥390	≥600	≥30	-	≥100
OE-347	AW	≥500	≥570	≥30	-	≥70
OE-S 22 09 / ER329N	AW	≥600	≥700	≥30	≥50	-

* AW = Recién soldado

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	AC, DC+
Basicidad (Boniszewski)	2.2
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2-16
Resecado	300-350°C x min. 2h

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
DRY BAG	25.0	W000402727

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 procedimiento 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.