

OP 120 TT

GŁÓWNE CECHY

- Odpowiedni do spawania wielowarstwowego
- Doskonała udarność dzięki zastosowaniu drutu OE-S2
- Łatwe usuwanie żużla ze złączy wąskoszczelinowych
- Lekkie domieszkowanie zawartości manganu i krzemu w spoinie

KLASYFIKACJA

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

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	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

- = nie określono

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Drut	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność 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 / powietrze + 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 = bez obróbki cieplnej, PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

- = nie określono

CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

Rodzaj prądu	AC, DC+
Zasadowość (Boniszewski)	3.1
Suszenie	300-350°C x min. 2h

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
DRY BAG	25.0	W000386313

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu