

OE-SD3

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo de bajo contenido en carbono, alto contenido en manganeso y medio contenido en silicio, diseñado principalmente para ser utilizado en soldadura multipasada
- Es capaz de producir depósitos de soldadura con propiedades de impacto superiores a 47 J a -62 °C cuando se utiliza con OP121TT en condiciones de recién soldado o después de un tratamiento térmico posterior
- Existen certificados de calidad (tipo 3,1) para cada lote de hilo que muestran la composición química.
- Grado estándar de la industria que cubre una gama muy amplia de requisitos

CLASIFICACIÓN

AWS A5.17 EH12K
EN ISO 14171-A S3Si

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S
0.1	1.7	0.3	≤0.015	≤0.015

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	BIDÓN	600.0	OESD3-16-600AC
2.0	BOBINA	25.0	OESD3-2-25VCI
	BIDÓN	300.0	OESD3-2-300AC
	BIDÓN	400.0	OESD3-2-400-CCW
2.4	BOBINA	25.0	OESD3-24-25VCI
	BOBINA	100.0	OESD3-24-100
	CARRETE	300.0	OESD3-24-300
	BIDÓN	350.0	OESD3-24-350E
	BIDÓN	400.0	OESD3-24-400
	BOBINA	1000.0	OESD3-24-1T
2.5	BOBINA	25.0	OESD3-25-25VCI
3.2	BOBINA	25.0	OESD3-32-25VCI
	BOBINA	100.0	OESD3-32-100
	CARRETE	300.0	OESD3-32-300MR
	BIDÓN	400.0	OESD3-32-400, OESD3-32-400-CCW
	BOBINA	25.0	OESD3-4-25VCI
4.0	BOBINA	100.0	OESD3-4-100, OESD3-4-100E, OESD3-4-100R
	BIDÓN	300.0	OESD3-4-300E-CCW
	CARRETE	300.0	OESD3-4-300
	BIDÓN	350.0	OESD3-4-350E, OESD3-4-350E-CCW
	BIDÓN	400.0	OESD3-4-400, OESD3-4-400- CCW
	BOBINA	1000.0	OESD3-4-1T, OESD3-4-1T- CCW

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.