

FLUXOCORD 42

EIGENSCHAFTEN

- Nahtlose, verkupferte Fülldrahtelektrode
- Hohe Streckgrenze von über 690 MPa sowohl im unbehandelten Zustand als auch nach Spannungsarmglühen
- Niedriger Gehalt an diffusilem Wasserstoff in Kombination mit OP121TTW

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	AWS 5.23	EN ISO 26304-A
	OP 121TTW F11A8/F11P5-EC-F5	S 69 6 FB (T3Ni2,5CrMo) H5

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OP 121TTW	0.07	1.4	0.25	0.5	2.5	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Pulver	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TTW	AW	≥ 690	760-900	≥ 16	≥ 90	≥ 80	≥ 69
OP 121TTW	PWHT 620°C/1h	≥ 690	740-880	≥ 16	≥ 69	≥ 47	

*AW (U) = unbehandelt; PWHT = Wärmebehandlung

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	SPULE	16.0	W000282112
2.0	SPULE	25.0	W000282115
2.4	SPULE	25.0	W000282117
3.2	SPULE	25.0	W000282119
4.0	SPULE	25.0	W000380453
	SPULE	80.0	W000386904
	SPULE	90.0	W000380434

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen