OP 192C

CARACTÉRISTIQUES

- Transfert en silicium élevé
- Bel aspect du cordon
- Convient également pour le soudage monofacial sur latte cuivre ou céramique

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 87 AC H5

Flux/fil	AWS 5.17	AWS 5.23
OE-S1	F6A2/F6P2-EL12	
OE-S2	F7A2/F6P4-EM12K	
OE-S2		F7TA0G-EM12K
OE-SD3		F7A6/F7P6-EH12K
OE-S2Mo		F8A2/F8P2-EA2 A2
OE-S2Mo		F8TA4G-EA2-A2

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.05	1.0	0.4	
OE-S2	0.06	1.5	0.7	
OE-SD3	0.07	1.7	0.7	
OE-S2Mo	0.05	1.6	0.7	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
OE-S1	AW	≥355	440-550	≥24	40	27		
OE-S1	PWHT 620°C/1h	≥330	420-550	≥22	60	27		
OE-S2	AW	≥420	510-640	≥22	100	50		
OE-S2	PWHT 620°C/1h	≥350	450-550	≥22	110	60	40	
OE-SD3	AW	≥440	530-650	≥22	90		50	27
OE-SD3	PWHT 620°C/1h	≥420	510-650	≥22	90		50	27
OE-S2Mo	AW	≥490	570-680	≥20	50	27		
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥480	560-690	≥20	50	27		

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

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	AC, DC+
Basicité (Boniszewski)	1.3
Réétuvage	300-350°C x min. 2h

CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
DRY BAG	25.0	W000387705

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.