

OP 192C

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Flux con alta captación de silicio
- Superficie lisa del cordón de soldadura
- También adecuado para soldar, por un lado

CLASIFICACIÓN

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

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

Tipo de hilo	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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto 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 = Recién soldado, PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	AC, DC+
Basicidad (Boniszewski)	1.3
Resecado	300-350°C x min. 2h

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
DRY BAG	25.0	W000387705

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.