OP 121TT

CARACTÉRISTIQUES

- Flux aggloméré basique pour le soudage en multipasses
- Grande constance des valeurs de résilience à basse température et de CTOD
- Convient aux systèmes à arc mono et multiple

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Appareils à pression

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5

Flux/fil	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A6/F6P8-EM12K	
OE-SD3	F7A8/F7P8-EH12K	
OE-S2Mo		F8A4/F8P4-EA2-A2
OE-SD3Mo		F8A6/F8P6-EA4-A4
OE-S2 Ni2		F7A10/F7P10-ENi2-Ni2
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A10/F8P10-ENi5-Ni5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A8/F9P8-EF3-F3
OE-SD3 2 NiCrMo		F11A8/F11P5-EG-G
OE-S2 CrMo1		F8P4-EB2R-B2
OE-CROMO S225		F8P2-EB3R-B3
OE-TIBOR22		F7A8-EG-G
OE-TIBOR33		F8A6-EA2TiB-G

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti	B
OE-S2	0.07	0.9	0.2	-	-	-	-	-
OE-SD3	0.07	1.6	0.3	-	-	-	-	-
OE-S2Mo	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5	-	-
OE-SD3Mo	0.07	1.3	0.2	-	-	0.5	-	-
OE-S2 Ni2	0.06	0.9	0.2	-	2.1	-	-	-
OE-S2 Ni3	0.06	0.9	0.2	-	3.3	-	-	-
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2	-	-
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5	-	-
OE-SD3 2NiCrMo	0.07	1.4	0.4	0.6	2.2	0.5	-	-
OE-S2 CrMo1	0.07	0.9	0.3	1.1	-	0.5	-	-
OE-CROMO S225	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1	-	-
OE-TIBOR22	0.06	1	0.1	-	-	0.3	0.013	0.0010
OE-TIBOR33	0.07	1.2	0.3	-	-	0.5	0.15	0.012

- = non spécifié

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					0°C	-40°C	-60°C
OE-S2	AW	≥405	480-550	≥28	≥160	≥50	-
OE-SD3	AW	≥460	530-630	≥25	≥180	≥100	≥70
OE-SD3	PWHT 600°C/2h	≥400	490-590	≥27	≥200	≥120	≥90
OE-S2Mo	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥50	-
OE-SD3Mo	AW	≥550	610-670	≥29	-	≥110	≥80
OE-SD3Mo	PWHT 620°C/1h	≥520	600-660	≥27	-	≥130	≥60
OE-S2 Ni2	AW	≥420	500-600	≥24	≥140	≥100	≥70
OE-S2 Ni2	PWHT 600°C/2h	≥380	470-550	≥26	≥160	≥130	≥100
OE-S2 Ni3	AW	≥480	560-660	≥25	≥160	≥130	≥100
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥70	≥47
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 600°C/2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥90	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥500	560-680	≥22	-	≥145	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	PWHT 600°C/2h	≥470	550-660	≥24	-	≥160	≥70
OE-SD3 2NiCrMo	AW	≥720	760-900	≥18	-	-	≥69
OE-SD3 2NiCrMo	PWHT 580°C/2h	≥600	700-850	≥19	-	≥47	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	530-630	≥24	≥180	-	-
OE-S2 CrMo1	PWHT 920 °C/air+710 °C	≥310	430-530	≥30	≥200	-	-
OE-CROMO S225	PWHT 720°C/8h	≥450	550-650	≥22	≥100	-	-
OE-CROMO S225	PWHT 940 °C/air+740 °C	≥400	520-620	≥22	≥90	-	-
OE-TIBOR22	AW	≥430	500-650	≥20	-	-	≥50
OE-TIBOR33	AW	≥530	580-700	≥20	-	≥50	-

AW = Brut de soudage, PWHT = Après Traitement Thermique

-=not specified

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	AC; DC+
Basicité (Boniszewski)	2.8
Granulométrie (EN ISO 14174)	2-20
Réétuvage	300-350°C x min. 2h

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
DRY BAG	25.0	W000280042
	1000.0	W000412642

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.