

OP 181 è un flusso agglomerato di tipo alluminato-rutile per la saldatura di acciai per carpenteria non legati e di acciai per carpenteria a grana fine con resistenza allo snervamento fino a 355 MPa. Con questo flusso si ottiene un elevato deposito di silicio e manganese. È quindi particolarmente adatto alle applicazioni in combinazione con elettrodi OE-S1 e OE-S2. OP 181 viene utilizzato per la saldatura ad alta velocità con il processo twin a due fili, nonché per la saldatura in tandem e multifilo di tubazioni grandi o a spirale in materiali sottili. La buona rimozione delle scorie rende OP 181 particolarmente adatto alle applicazioni di saldatura negli angoli e nelle giunture tubo-rete-tubo (ad esempio tubi ad alette). OP 181 può essere saldato con DC or AC fino a 1000 A. Durante l'utilizzo in DC, l'elettrodo deve essere collegato al polo +. Il flusso umido deve essere nuovamente asciugato a 300-350°C. Granulometria in conformità con EN 760: 2-16.

Classificazione		
	EN ISO	14174: SA AR 1 88 AC
OE-S2 Mo	EN ISO	14171-A - S 46 0 AR S2Mo
OE-S1	EN ISO	14171-A - S 42 0 AR S1
OE-S2	EN ISO	14171-A - S 42 2 AR S2
OE-S1	AWS	A5.17: F7A0-F7PZ-EL12
OE-S2	AWS	A5.17: F7A0-F7PZ-EM12K

	Approvazioni	Grado
FLUXOCORD 31HD	DB	●
OE-S2 Mo	DB	●
FLUXOCORD 31HD	TÜV	●
OE-S2 CrMo1	TÜV	●
OE-S2 Mo	TÜV	●
OE-S1	DB	●
OE-S1	TÜV	●
OE-S2	ABS	3YT-3YM

	Approvazioni	Grado
OE-S2	BV	3YTM
OE-S2	DB	●
OE-S2	DNV	IIIYTM
OE-S2	GL	3YTM
OE-S2	LRS	3YT, 3YM
OE-S2	RMRS	3YTM
OE-S2	TÜV	●

Componenti Principali del flusso	
Al ₂ O ₃ + MnO	50 %
SiO ₂ + TiO ₂	30 %
CaF ₂	10 %

Indice di basicità (Boniszewski) 0.4

Analisi Chimica

		C	Mn	Si	Mo
Metallo depositato	OE-S2 Mo	0.04	1.3	0.6	0.5
Metallo depositato	OE-S1	0.03	1.1	0.6	-
Metallo depositato	OE-S2	0.04	1.3	0.6	-

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

	Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)
OE-S2 Mo	As Welded	≥ 490	610-710	≥ 18
OE-S1	As Welded	≥ 420	520-620	≥ 22
OE-S2	As Welded	≥ 450	560-660	≥ 22

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato -CV

	Trattamento termico	Resilienza Charpy (J)	
		0 °C	-20 °C
OE-S2 Mo	As Welded	≥ 47	
OE-S1	As Welded	≥ 47	
OE-S2	As Welded		≥ 47

Applicazioni tipiche

	Materiali
OE-S2 Mo	ASME: API 5L Grades A, B, X42, X46, X52, X56 EN: 16Mo3, S(P)355-S(P)420, L245-L450
OE-S1	ASME: ASTM A131 Grades A, B, D, DS; A253 all Grades; A529 Grades 42, 50; A570 all Grades; A572 Grades 42, 50; A709 Grades 36, 50 EN: S(P)235-S(P)355; L245-L360
OE-S2	ASME: ASTM A131 Grades A, B, D, DS; A253 all Grades; A529 Grades 42, 50; A570 all Grades; A572 Grades 42, 50; A709 Grades 36, 50 EN: S(P)235-S(P)355; L245-L360

Ricondizionamento

300-350°Cx2-4h

Dati di imballo

Confezionamento	PE
Peso (kg)	25
-	W000280005