

OP 192 è un flusso agglomerato di tipo alluminato-basico per la saldatura di acciai per carpenteria generali, acciai per tubi e caldaie, nonché acciai per carpenteria a grana fine. Il flusso di saldatura produce un deposito medio di silicio e manganese e viene quindi utilizzato in combinazione con gli elettrodi OE-S2 e OE-S2 Mo. OP 192 è adatto per la saldatura a due fili, in tandem e multifilo utilizzando le tecniche a strato singolo o a strato multiplo. Per un livello di tenacità superiore, si raccomanda un elettrodo OE-S2 Mo durante la saldatura da entrambi i lati in passata singola o durante la saldatura da un unico lato con la tecnica a strato singolo. La superficie del cordone perfettamente raccordata e la buona rimozione della scoria rendono OP 192 particolarmente adatto alle saldature d'angolo. Può essere saldato su DC e AC fino a 1000 A con la tecnica a filo singolo. Il flusso umido deve essere nuovamente asciugato a 300-350°C. Granulometria in conformità con EN 760: 2-20.

Il flusso ETC FXA 27 SB è un flusso basico per la saldatura di strutture sollecitate meccanicamente, acciai a grana fine.

Classificazione		
	EN ISO	14174: S A AB 1 67 AC H5
OE-S2 NiCu	EN ISO	14171-A: S 42 2 AB S2Ni1Cu
OE-S2 Mo	AWS	A5.23: F8A2-F8P2-EA2-A2
OE-S2 NiCu	AWS	A5.23: F7A2-EG-G
OE-S1	AWS	A5.17: F6A2-F6P2-EL12
OE-S2	AWS	A5.17: F7A2-F7P4-EM12K
OE-SD3	AWS	A5.17: F7A6-F7P6-EH12K

	Approvazioni	Grado
OE-S2 Mo	DNV	3YMT
OE-S2 Mo	TÜV	●
OE-S2	ABS	2YT
OE-S2	BV	A3M-3YM-A2T-2YT
OE-S2	DB	●
OE-S2	DNV	3YM-2YT
OE-S2	GL	3YM-2YT
OE-S2	LRS	3Y
OE-S2	TÜV	●
OE-S4	DB	●
OE-S4	DNV	IV Y40T

CE

Componenti Principali del flusso	
CaO + CaF ₂ + MgO	39 %
Al ₂ O ₃ + TiO ₂ + ZrO ₂	30 %
SiO ₂	20 %
MnO + FeO	9 %

Indice di basicità (Boniszewski) 1.3

Analisi Chimica

		C	Mn	Si	Ni	Mo	Cu
Metallo depositato	OE-S2 Mo	0.07	1.5	0.6	-	0.5	-
Metallo depositato	OE-S2 NiCu	0.07	1.5	0.6	0.7	-	0.5
Metallo depositato	OE-SD3 Mo	0.07	1.7	0.6	-	0.5	-
Metallo depositato	OE-S1	0.05	1	0.4	-	-	-
Metallo depositato	OE-S2	0.05	1.5	0.6	-	-	-
Metallo depositato	OE-SD3	0.07	1.7	0.7	-	-	-

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

	Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)
OE-S2 Mo	As Welded	≥ 500	560-680	≥ 22
OE-S2 Mo	620°Cx1h	≥ 480	560-690	≥ 20
OE-S2 NiCu	As Welded	≥ 450	500-600	≥ 25
OE-SD3 Mo	As Welded	≥ 490	560-680	≥ 22
OE-S1	As Welded	≥ 355	440-550	≥ 24
OE-S1	620°Cx1h	≥ 330	420-550	≥ 22
OE-S2	As Welded	≥ 420	510-620	≥ 24
OE-S2	620°Cx1h	≥ 400	490-650	≥ 22
OE-SD3	As Welded	≥ 440	530-650	≥ 22
OE-SD3	620°Cx1h	≥ 420	510-650	≥ 22

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato -CV

	Trattamento termico	Resilienza Charpy (J)			
		-20 °C	-30 °C	-40 °C	-50 °C
OE-S2 Mo	As Welded	≥ 100	≥ 27		
OE-S2 Mo	620°Cx1h	≥ 90	≥ 27		
OE-S2 NiCu	As Welded	≥ 60	≥ 27		
OE-SD3 Mo	As Welded	≥ 80	≥ 50		
OE-S1	As Welded	≥ 40	≥ 27		
OE-S1	620°Cx1h	≥ 60	≥ 27		
OE-S2	As Welded	≥ 100	≥ 60	≥ 27	
OE-S2	620°Cx1h	≥ 100	≥ 60	≥ 47	
OE-SD3	As Welded	≥ 90		≥ 70	≥ 27
OE-SD3	620°Cx1h	≥ 90		≥ 60	≥ 27

Applicazioni tipiche

	Materiali
OE-S2 Mo	ASME: ASTM A285 Grades A, B, C; A106 Grades A, B, C; X60, X65 EN: 16Mo3, S(P)355-S(P)460, L245-L450
OE-S2 NiCu	ASME: EN: S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W
OE-SD3 Mo	ASME:ASTM A381 Class Y60 EN:S(P)355-S(P)460, 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
OE-SD3	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

Flussi arco sommerso
Flussi basici e semibasici

Ricondizionamento

300-350°Cx2-4h

Tipo di corrente

AC; DC+

Dati di imballo

Confezionamento	PE
Peso (kg)	25
-	W000280031