

-Normy:DIN EN 760
DIN 32522SA FB 1 55 AC H5
B FB 4 554 AC 8 MHP 5**Typ a vlastnosti:**

OP 125 W je zvláštní aglomerované tavidlo fluoridbasického typu. Je určeno pro svařování žárupevné oceli. Metalurgický poměr tavidla OP 125 W se vyznačuje výrazně nízkým zvýšením obsahu křemíku, stejně jako neutrálním poměrem manganu. Je vhodné pro svařování se stejnosměrným i střídavým proudem do 800 A. OP 125 W má malou sypanou hmotnost s odpovídající nízkou spotřebou. Tavidlo umožňuje svařování s dvěma dráty a více dráty. I při vysoké teplotě mezivrstev je dobrá odstranitelnost strusky.

Vlhké tavidlo dosušit při 300–350 °C.

Zrnitost podle DIN EN 760: 2–20

Hlavní složky:

SiO ₂ + TiO ₂	CaO + MgO	Al ₂ O ₃ + MnO	CaF ₂
15 %	40 %	20 %	25 %

Index bazicity podle Boniszewski: ca. 2,6

Certifikace:

TÜV, UDT

Klasifikace:

Controlas

Odkazy k certifikaci jsou uvedeny v dodatku.

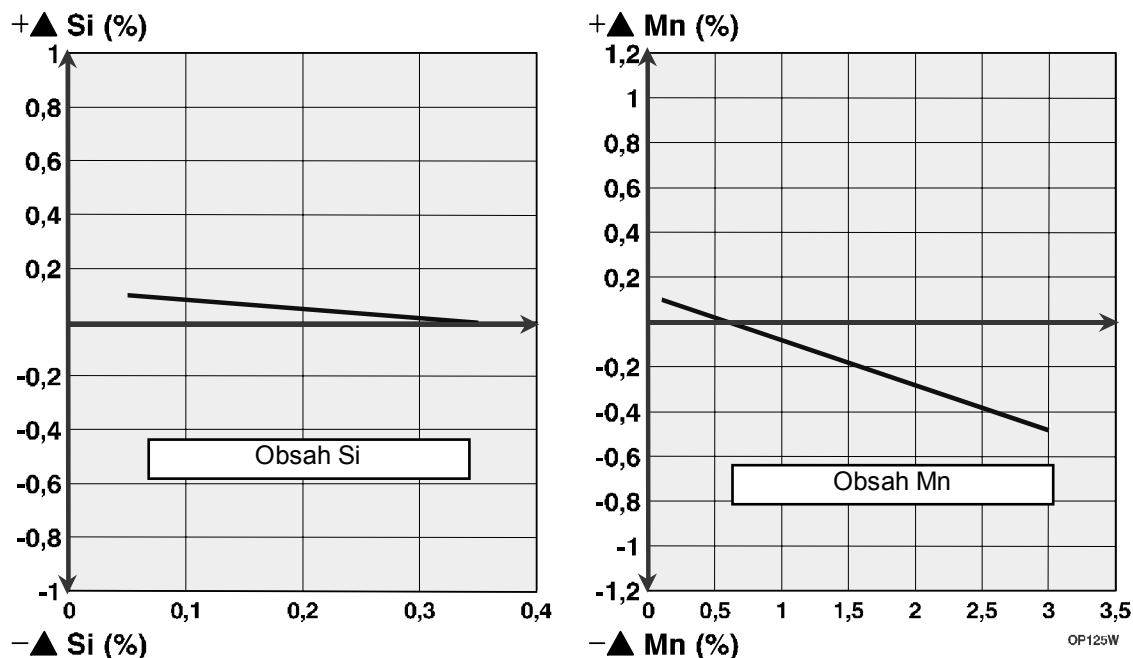
Balení:

Tavidlo je dodáváno v PE-pytlicích obsah 40 kg

Metalurgické poměry

Zvýšení obsahu a propal legujících prvků Si a Mn = f (obsah legur svařovacího drátu)

DVS-Merkblatt 0907 Teil 1



Analýza svarového kovu (hodnoty v %):

Se svařovacím drátem	C	Si	Mn	Cr	Mo
OE-S2 Mo	0,05–0,08	0,15–0,30	0,7–1,0	–	0,5
OE-S2 CrMo1	0,05–0,08	0,15–0,30	0,7–1,0	1,0	0,5
OE-S1 CrMo2	0,05–0,08	0,15–0,30	0,5–0,8	2,2	1,0
OE-S1 CrMo5	0,05–0,08	0,15–0,30	0,5–0,8	5,0	0,6

Mechanické vlastnosti svarového kovu:

Se svařovacím drátem	Tepelné zpracování	Mez pevnosti v tahu [N/mm ²]	Mez kluzu v tahu [N/mm ²]	Tažnost A ₅ [%]	Rázová práce ISO-V [Joule]		
					+ 20 °C	0 °C	-20 °C
OE-S2 Mo	U	550–650	> 470	> 22	> 160	> 130	> 110
OE-S2 CrMo1	A1	510–610	> 380	> 24	> 200	> 180	–
OE-S2 CrMo1	V1	430–530	> 310	> 30	> 200	> 200	–
OE-S1 CrMo2	A2	520–620	> 420	> 25	> 180	> 140	–
OE-S1 CrMo2	V2	500–600	> 400	> 25	> 150	> 100	–
OE-S1 CrMo5	A3	520–620	> 450	> 22	> 150	> 120	–
OE-S1 CrMo5	V3	500–600	> 400	> 22	> 130	> 100	–

A1 = 700–720 °C

A2 = 730–750 °C

A3 = 730–750 °C

V1 = 920 °C / vzduch + 700–720 °C V2 = 940 °C / vzduch + 730–750 °C V3 = 950 °C / vzduch + 730–750 °C

Materiály:

Označení EN	Označení DIN	Vícevrstvé svařování se svařovacím drátem
16Mo3	15 Mo 3	OE-S2 Mo
13CrMo4-5	13 CrMo 4 4	OE-S2 CrMo1
10CrMo9-10	10 CrMo 9 10	OE-S1 CrMo2
–	12 CrMo 19 5	OE-S1 CrMo5

Dbejte na přípustné provozní teploty pro přídavné materiály a základní materiál.

Proud/Polarita:

