

OP 121TT è un flusso agglomerato per arco sommerso completamente basico che viene ampiamente utilizzato per la saldatura di acciai per carpenteria e acciai bassoalegati a grana fine che richiedono saldature di elevata integrità ad impatti a bassa temperatura e proprietà di tenacità (CTOD). Il flusso OP 121TT, in combinazione con una serie di fili per arco sommerso Oerlikon (in particolare con OE-SD3), è indicato per la saldatura di strutture offshore come rivestimenti, pali, ponti e moduli di piattaforme petrolifere per l'elevato livello di consistenza e prestazioni delle proprietà meccaniche. Il flusso viene ampiamente utilizzato per la saldatura di componenti con sezione spessa nelle industrie offshore, nucleare e dei recipienti a pressione. Il flusso presenta un basso tenore di idrogeno nello stato come lavorato e fornisce un'elevata resistenza al deposito di umidità durante l'esposizione in officina. Il flusso favorisce una caratteristica dell'arco molto stabile durante l'uso con un'eccellente rimozione della scoria. La saldatura è di profilo uniforme con raccordo regolare e fusione uniforme della linea d'attacco della superficie del cordone al metallo base. Il flusso OP 121TT è adatto all'utilizzo in DC+ o AC ed è ideale per sistemi ad arco con filo singolo, con due fili, in tandem [DC+/AC] e altri sistemi multiarco che utilizzano fino a 1000A con saldatura a filo singolo. Granulometria in conformità con EN 760: 2-20.

Classificazione		
	EN ISO	14174: SA FB 1 55 AC H5
OE-S1 CrMo2	AWS	A5.23: F8P2-EB3-B3
OE-S2 CrMo1	AWS	A5.23: F8P4-EB2R-B2
OE-S2 Mo	AWS	A5.23: F8A4-EA2-A2
OE-S2 Mo	AWS	A5.23: F8P4-EA2-A2
OE-S2 Ni2	AWS	A5.23: F7A10-ENi2-Ni2
OE-S2 Ni2	AWS	A5.23: F7P10-ENi2-Ni2
OE-SD3 Mo	AWS	A5.23: F8A6-EA4-A4
OE-SD3 Mo	AWS	A5.23: F8P6-EA4-A4
OE-TIBOR 22	AWS	A5.23: F7A8-EG-G
OE-TIBOR 33	AWS	A5.23: F8A6-EG-G
OE-S2	AWS	A5.17: F6P8-EM12K
OE-S2	AWS	A5.17: F7A6-EM12K
OE-SD3	AWS	A5.17: F7A8-EH12K
OE-SD3	AWS	A5.17: F7P8-EH12K
OE-SD3 1Ni ¼Mo	AWS	A5.23: F8A10-ENi5-Ni5
OE-SD3 1Ni ¼Mo	AWS	A5.23: F8P10-ENi5-Ni5
OE-SD3 1Ni ½Mo	AWS	A5.23: F9A8-EF3-F3
OE-SD3 1Ni ½Mo	AWS	A5.23: F9P8-EF3-F3
OE-SD3 2NiCrMo	AWS	A5.23: F11A8-EG-G
OE-SD3 2NiCrMo	AWS	A5.23: F11P5-EG-G

	Approvazioni	Grado
OE-S2 Mo	ABS	3YM-3YT
FLUXOCORD 31	DB	●
FLUXOCORD 31HD	DB	●
FLUXOCORD 42	DB	●
OE-S2 Mo	DB	●
OE-S2 Ni2	DNV	5YM H5, 3YT H5
OE-S2 Ni2	GL	in Progress
OE-S2 Mo	LRS	3Y40T, 4Y40M H5
FLUXOCORD 31HD	LRS	4Y
FLUXOCORD 41	TÜV	●
OE-S1 CrMo2	TÜV	●
OE-S2 CrMo1	TÜV	●
OE-S2 Mo	TÜV	●
OE-S2 Ni1	TÜV	●
OE-S2 Ni2	TÜV	●
OE-S2 Ni3	TÜV	●
OE-SD3 Mo	TÜV	●
OE-S2	LRS	3M, 3YM
OE-S2	TÜV	●
OE-S3	DB	●
OE-S3	TÜV	●
OE-SD3	ABS	5YQ420 H5
OE-SD3	BV	5Y42M H5
OE-SD3	DB	●
OE-SD3	DNV	5Y42M H5
OE-SD3	GL	6Y42M H5
OE-SD3	LRS	5Y42M H5
OE-SD3	RMRS	5Y40M HHH
OE-SD3	TÜV	●
OE-SD3 1Ni ¼Mo	ABS	4Y Q460M
OE-SD3 1Ni ¼Mo	DB	●
OE-SD3 1Ni ¼Mo	TÜV	●
OE-SD3 1Ni ½Mo	ABS	5Y Q550M
OE-SD3 1Ni ½Mo	DNV	5Y55M H5
OE-SD3 1Ni ½Mo	LRS	3Y50M H5
OE-SD3 1Ni ½Mo	TÜV	●
OE-SD3 2NiCrMo	ABS	5Y Q690M
OE-SD3 2NiCrMo	DB	●
OE-SD3 2NiCrMo	DNV	5Y69M H5
OE-SD3 2NiCrMo	LRS	5Y69M H5
OE-SD3 2NiCrMo	TÜV	●

## Componenti Principali del flusso

CaO + MgO	35 %
CaF <sub>2</sub>	25 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	20 %
SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	15 %

## Analisi Chimica

		<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Ti</b>	<b>B</b>
Metallo depositato	OE-S1 CrMo2	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1	-	-
Metallo depositato	OE-S2 CrMo1	0.07	0.9	0.3	1.1	-	0.5	-	-
Metallo depositato	OE-S2 Mo	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5	-	-
Metallo depositato	OE-S2 Ni2	0.06	0.9	0.2	-	2.1	-	-	-
Metallo depositato	OE-S2 Ni3	0.06	0.9	0.2	-	3.3	-	-	-
Metallo depositato	OE-SD3 Mo	0.07	1.3	0.2	-	-	0.5	-	-
Metallo depositato	OE-TIBOR 22	0.06	1	0.1	-	-	0.3	0.013	0.0010
Metallo depositato	OE-TIBOR 33	0.07	1.2	0.3	-	-	0.5	0.15	0.012
Metallo depositato	OE-S2	0.07	0.9	0.2	-	-	-	-	-
Metallo depositato	OE-SD3	0.07	1.6	0.3	-	-	-	-	-
Metallo depositato	OE-SD3 1Ni ¼Mo	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2	-	-
Metallo depositato	OE-SD3 1Ni ½Mo	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5	-	-
Metallo depositato	OE-SD3 2NiCrMo	0.07	1.4	0.4	0.6	2.2	0.5	-	-

## Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Allungamento  
A5

	Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5	Resilienza Charpy ISO - V (J)				
					0 °C	-20 °C	-40 °C	-60 °C	-80 °C
OE-SD 3	As Welded	≥ 460	530-630	≥ 25	≥ 180		≥ 100	≥ 70	
OE-S2 Mo	As Welded	≥ 470	550-680	≥ 24	≥ 120	≥ 100	≥ 50		
OE-SD 3 Mo	As Welded	≥ 550	610-670	≥ 29			≥ 110	≥ 80	
OE-S2	As Welded	≥ 405	480-550	≥ 28	≥ 160	≥ 100	≥ 50		
OE-S2 Ni2	As Welded	≥ 420	500-600	≥ 24	≥ 140	≥ 120	≥ 100	≥ 70	≥ 50
OE-SD 3 1Ni ½Mo	As Welded	≥ 550	650-750	≥ 20	≥ 120	≥ 90	≥ 70	≥ 47	
OE-S2 Ni3	As Welded	≥ 480	560-660	≥ 25	≥ 160	≥ 140	≥ 130	≥ 100	≥ 80
OE-SD 3 1Ni ¼Mo	As Welded	≥ 500	560-680	≥ 22			≥ 145	≥ 70	
OE-S2 Ni2	600°Cx2h	≥ 380	470-550	≥ 26	≥ 160	≥ 140	≥ 130	≥ 100	≥ 80
OE-SD 3 1Ni ½Mo	600°Cx2h	≥ 540	630-730	≥ 22	≥ 140	≥ 120	≥ 90	≥ 70	
OE-SD 3	600°Cx2h	≥ 400	490-590	≥ 27	≥ 200		≥ 120	≥ 90	
OE-SD 3 1Ni ¼Mo	600°Cx2h	≥ 470	550-660	≥ 24			≥ 160	≥ 70	
OE-SD 3 Mo	620°Cx1h	≥ 520	600-660	≥ 27			≥ 130	≥ 60	
OE-S1 CrMo2	720°Cx8h	≥ 450	550-650	≥ 22	≥ 100				
OE-S1 CrMo2	940°C/air+740°C	≥ 400	520-620	≥ 22	≥ 90				
OE-S2 CrMo1	680°Cx2h	≥ 380	530-630	≥ 24	≥ 180				
OE-S2 CrMo1	920°C/air+710°C	≥ 310	430-530	≥ 30	≥ 200				
OE-TIB OR 22		≥ 430	500-650	≥ 20				≥ 50	
OE-TIB OR 33		≥ 530	580-700	≥ 20			≥ 50		
OE-SD 3 2NiCrMo	As Welded	≥ 720	760-900	≥ 18				≥ 69	
OE-SD 3 2NiCrMo	580°Cx2h	≥ 600	700-850	≥ 19			≥ 47		

## Applicazioni tipiche

	Materiali
OE-S2 Mo	ASME: X60, X65, ASTM A355 Gr. P1; A182M Gr. F1 EN: 16Mo3, S(P)355-S(P)460, L245-L450
OE-S2 Ni3	ASME: ASTM A333 Grade 3, ASTM A334 Grade 3; A352LC3; ASTM A203 D, E EN: 12Ni14, S(P)275-S(P)460
OE-TIBOR 22	ASME: X70; S(P)420-S(P)460; L245-L485
OE-S2 CrMo1	ASME: A199 and A200 grade T11, A213 Grades T11, T12 EN: 13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5
OE-S2 Ni2	EN: 11MnNi5-3, 15NiMn5-3
OE-TIBOR 33	ASME: X70, X80;S(P)420-S(P)500; L245-L550
OE-TIBOR 22	ASME: X70; S(P)420-S(P)460; L245-L485
OE-TIBOR 33	ASME: X70, X80;S(P)420-S(P)500; L245-L550
OE-TIBOR 22	ASME: X70; S(P)420-S(P)460; L245-L485
OE-TIBOR 33	ASME: X70, X80;S(P)420-S(P)500; L245-L550
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: A516 all Grades EN: S(P)235-S(P)420
OE-SD3 1Ni ¼Mo	ASME: ASTM A131 AH40, DH40, EH40, X65, X70 EN: S(P)275-S(P)460
OE-SD3 1Ni ½Mo	ASME: X70, X80, N-A-XTRA 55, HY80, QINEN: S(P)420-S(P)500; L245-L485; 20MnMoNi5-5, 15NiCuMoNb5

### Ricondizionamento

300-350°Cx2-4h

### Tipo di corrente

AC; DC+

## Dati di imballo

Confezionamento	PE	DRY
Peso (kg)	25	25
-	W000280041	W000280042