

OP 191 è un flusso agglomerato di tipo alluminato-rutile per la saldatura di acciai per carpenteria generali. Viene anche utilizzato per la saldatura di acciai a grana fine con resistenza allo snervamento fino a 355 MPa. Con questo flusso si ottiene un deposito relativamente elevato di silicio, e quando usato assieme ai fili OE-S1 o OE-S2 risulta aumentato anche il deposito di manganese. OP 191 è particolarmente adatto alla saldatura twin, in tandem e multifilo ad alte velocità. Può anche essere impiegato con la tecnica a passate contrapposte, in particolar modo per la saldatura di tubi a spirale con pareti sottili. La buona rimozione delle scorie rende OP 191 uno strumento standard per le saldature d'angolo. OP 191 può essere saldato su DC+ o AC fino a 1500 A. Il flusso umido deve essere nuovamente asciugato a 300-350°C. Granulometria in conformità con EN 760: 2-20.

Flusso di tipo agglomerato rutil indicato per la saldatura di normale carpenteria . Può anche essere utilizzato su acciai a grano fine .Ha un comportamento attivo in Mn e Si che lo rende idoneo alla saldatura fino a tre passate .sacco in plastica 25 Kg

Classificazione		
	EN ISO	14174 SA AR 1 87 AC
OE-S2 NiCu	EN ISO	14171-A- S 46 0 AR S2Ni1Cu
OE-S1	EN ISO	14171-A- S 42 A AR S1
OE-S2	EN ISO	14171-A- S 42 0 AR S2
OE-S2 NiCu	AWS	A 5.23: F8AZ-EG-G
OE-S1	AWS	A5.17: F7A0-EL12
OE-S2	AWS	A5.17: F7A0-EM12K

Approvazioni		Grado
OE-S2	DB	●
OE-S4	DB	●
OE-S4	DNV	III Y40

Componenti Principali del flusso	
Al ₂ O ₃ + TiO ₂ + ZrO ₂	52 %
SiO ₂	19 %
MnO + FeO	17 %
CaO + CaF ₂ + MgO	11 %

Indice di basicità (Boniszewski)	0.4
---	-----

Analisi Chimica

		C	Mn	Si	Ni	Cu
Metallo depositato	OE-S2 NiCu	0.04	1.3	0.6	0.7	0.4
Metallo depositato	OE-S1	0.04	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 NiCu	As Welded	≥ 470	550-690	≥ 22
OE-S1	As Welded	≥ 400	520-650	≥ 22
OE-S2	As Welded	≥ 400	520-650	≥ 22

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato -CV

	Trattamento termico	Resilienza Charpy (J)	
		0 °C	-20 °C
OE-S2 NiCu	As Welded	30	
OE-S1	As Welded		27
OE-S2	As Welded		27

Applicazioni tipiche

Materiali	
OE-S2 NiCu	ASME: EN: S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W
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°Cx2h

Tipo di corrente

AC; DC+

Dati di imballo

Confezionamento	PE
Peso (kg)	25
-	W000280006