

OP CROMOF537 è un flusso speciale agglomerato fluor basico studiato principalmente per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo per applicazioni dopo step cooling. Estremamente basso l'apporto di Si e neutro in termini di Mn, può essere utilizzato in A.C./D.C. con amperaggi fino a 800 A. Flusso a bassa densità e a basso tasso di consumo. Il flusso può essere utilizzato con procedimenti twin-arc o tandem. Il flusso può essere ricondizionato a 300-350°C, le dimensioni del grano sono in accordo con le EN 760: 2-20.

ETC AL CROMO F 537 è un flusso speciale agglomerato fluor basico studiato principalmente per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo per applicazioni dopo step cooling, le dimensioni del grano sono in accordo con le DIN 32 522: 2-20.

Classificazione		
	EN ISO	14174: SA FB 1 55 AC H5
OE-S1 CrMo5	AWS	A5.23: F8P0-EB6-B6
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AWS	A5.23: F10A8-EF3-F3
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AWS	A5.23: F9P8-EF3-F3
OE-CROMO S225	AWS	A5.23: F9P2-EB3R-B3R
OE-CROMO S225V	AWS	A5.23: F9P2-EGR-GR

Approvazioni	Grado
OE-S1 CrMo5 TÜV	●
OE-S2 CrMo1 TÜV	●
OE-CROMO S225 TÜV	●

CE

Componenti Principali del flusso	
CaO + MgO	40 %
CaF2	25 %
Al2O3 + MnO	20 %
SiO2 + TiO2	15 %

Indice di basicità (Boniszewski) ~2.6

Analisi Chimica

		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
Metallo depositato	OE-S1 CrMo5	≤ 0.12	≤ 1	≤ 0.5	5	-	0.5	-	-
Metallo depositato	OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.11	1.8	0.3	-	0.93	0.50	-	-
Metallo depositato	OE-CROMO S225	≤ 0.12	≤ 1	≤ 0.25	2.2	-	1	-	-
Metallo depositato	OE-CROMO S225V	≤ 0.12	≤ 1	≤ 0.25	2.4	-	1	0.02	0.25

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

	Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)
OE-S1 CrMo5	760°Cx2h	≥ 470	550 - 700	≥ 20
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	as Welded	≥ 650	740 - 800	≥ 21
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	640°C x 6h	≥ 570	700 - 740	≥ 22
OE-CROMO S225	690°Cx8h	≥ 540	620 - 750	≥ 18
OE-CROMO S225V	710°Cx8h	≥ 540	620 - 750	≥ 18

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato -CV

	Trattamento termico	Resilienza Charpy (J)			
		0 °C	-20 °C	-40 °C	-60 °C
OE-S1 CrMo5	760°Cx2h		≥ 54		
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	as Welded				> 47
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	640°C x 6h				> 47
OE-CROMO S225	690°Cx8h	≥ 100	≥ 100	≥ 50	
OE-CROMO S225V	710°Cx8h		≥ 27		

Applicazioni tipiche

	Materiali
OE-S1 CrMo5	ASME: A182 Gr. F5, A199 Gr. T5, A213 Gr.T5, A335 Gr.P5;' A336 Cl. F5, A369 Gr. FP5, A387 Gr.5, Cl 1 and 2 EN: 12CrMo19-5, X12CrMo5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	HY 80; S(P) 500;
OE-CROMO S225	ASME: A387 Gr.22, Cl 1 and 2, A182 Gr.F 22, A336 Gr.F22 EN: 10CrMo9-10, 12CrMo9-10
OE-CROMO S225V	ASME: SA541 Gr.22V, SA336 F22V EN: 12CrMoV9-10

Ricondizionamento

300-350°Cx2-4h

Tipo di corrente

AC; DC+

Dati di imballo

Confezionamento	PE
Peso (kg)	25
-	W000280061