

OP F500 è un flusso agglomerato speciale per la saldatura di acciai inossidabili austenitici che compresi quelli a chimiche stabilizzate. OP F500 è neutro e viene utilizzato per la saldatura sia a filo singolo che a multifilo. Adatto per la saldatura di lamiere sottili a elevate velocità di lavoro. Eccellente rimozione della scoria anche a elevate temperature di interpass. Il flusso umido deve essere nuovamente asciugato a 300-350°C. Granulometria in conformità con EN 760: 2-20.

I1 flusso ETC FXA 300IR è del tipo agglomerato indicato per la saldatura di acciai inox austenitici anche se stabilizzati. Indicato sia per la saldatura a filo singolo che a più fili. Adatto per la saldatura di spessori sottili ad alte velocità di lavoro

Classificazione	
EN ISO	14174: S A FB 2

Approvazioni	Grado
OE-316L GL	4404
OE-309L DNV	309L
OE-309L GL	4332

Componenti Principali del flusso	
CaO + CaF ₂ + MgO	54 %
Al ₂ O ₃	37 %
SiO ₂	7 %

Indice di basicità (Boniszewski)	2.2
---	-----

Analisi Chimica

		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N
Metallo depositato	OE-410Ni Mo	0.015	0.3	0.6	12	4.2	0.5	-	-	-
Metallo depositato	OE-308L	0.02	1.5	0.5	18	9	-	-	≤ 0.35	-
Metallo depositato	OE-347	0.07	1.5	0.5	18	9	-	1	≤ 0.35	-
Metallo depositato	OE-316L	0.02	1.5	0.5	18	10	2.5	-	-	-
Metallo depositato	OE-318	0.07	1.5	0.5	18	10	2.5	-	-	-
Metallo depositato	OE-S 22 09	0.03	1.5	0.5	22	8.5	3	-	-	0.18
Metallo depositato	OE-309L	0.02	1.5	0.5	22	13	-	-	-	-
Metallo depositato	OE-309L Mo	0.02	1.5	0.5	20	14	2.5	-	-	-
Metallo depositato	OE-410	0.06	0.3	0.6	12	-	-	-	-	-

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

	Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)
OE-308L	As Welded	≥ 350	≥ 500	≥ 35
OE-347	As Welded	≥ 500	≥ 570	≥ 30
OE-316L	As Welded	≥ 350	≥ 520	≥ 30
OE-318	As Welded	≥ 390	≥ 600	≥ 30
OE-S 22 09	As Welded	≥ 600	≥ 700	≥ 30
OE-309L	As Welded	≥ 400	≥ 550	≥ 30
OE-309LMo	As Welded	≥ 370	≥ 550	≥ 25

Flussi arco sommerso
Acciaio inossidabile e resistente alle alte temperature

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato -CV

	Trattamento termico	Resilienza Charpy (J)	
		+20 °C	-60 °C
OE-308L	As Welded	≥ 75	
OE-347	As Welded		≥ 70
OE-316L	As Welded	≥ 75	
OE-318	As Welded		≥ 100
OE-S 22 09	As Welded	≥ 50	
OE-309L	As Welded	≥ 70	≥ 70
OE-309LMO	As Welded	≥ 65	

Applicazioni tipiche

	Materiali
OE-308L	ASME: AISI 304 - 304L - 302 EN: X5CrNi18-8 (1.4301), X2CrNi18-8 (1.4300)
OE-347	ASME: ASTM A336 Grades F321, F347 EN: X10CrNiTi18-9 (1.4541), X12CrNiTi18-9 (1.4870), X10CrNiNb18-9 (1.4550), X5CrNiNb (1.4543)
OE-316L	ASME: ASTM A351 Grades CF3M, CF3MA EN: X2CrNiMo18-10 (1.4404), X2CrNiMo18-12 (1.4435), X5CrNiMo18-10 (1.4401)
OE-318	ASME: AISI 318L EN: X10CrNiMoNb18-10 (1.4580), X10CrNiMoTi18-12 (1.4573), X10CrNiMoNb18-12 (1.4583)
OE-S 22 09	ASME: A182 Grade F51, UNS S31803 - S31500 - S31200 - S32304 EN: X2CrNiMoN22-5-8 (1.4462)
OE-309LMO	First layer on Carbon-Manganese steels and low alloy steels for 316L overlay

Ricondizionamento

300-350°Cx2-4h

Tipo di corrente

AC; DC+

Dati di imballo

Confezionamento	PE
Peso (kg)	25
-	W000280062