

## 应用和性能：

OP 122 是氟碱性烧结焊剂，适用于焊接常规结构钢、压力容器用钢板、钢管和细晶粒钢。OP 122 的载流能力较高，所以也适合焊接钢构件中要求大焊缝厚度的角焊缝。该焊剂的脱渣性良好。由于该焊剂的密度低，其消耗率也低。OP122 焊剂适合直流反接或交流焊接，焊接电流达到 1200A。特殊的生产方法确保焊剂较强的耐潮性能，焊缝金属的低氢特性。受潮焊剂的烘干温度在 300—350℃。颗粒尺寸符合 EN 760: 2—20。

## 分类：

EN 760: SA FB 1 65 AC H5
--------------------------

焊丝	AWS 类别号
OE-S2	A5.17: F7A5-F6P5-EM12K
OE-SD3	A5.17: F7A4-F6P4-EH12K
OE-SD2 Mo	A5.23: F7A2-EA2 A2

## 主要组分：

SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	CaF <sub>2</sub>
20%	30%	25%	20%

Boniszewski 碱度指数: 1.7

## 认证：

焊丝	认证
OE-S2	LRS, TÜV
OE-SD3	ABS, BV, DB, DNV, GL, LRS, RS, TÜV
OE-S2 Mo	ABS, LRS

## 典型应用

焊丝	母材金属
OE-S2	ASME/ASTM: A131 Gr.A, B, D, CS, A253 所有级别, A529 Gr.42, 50, A570 所有级别, A572 Gr.42, 50, A709 Gr.36, 50 EN: S(P)235-S(P)355, L245-L360
OE-SD3	ASME/ASTM: A516 所有级别 EN: S(P)235-S(P)420, L245-L360
OE-S2Mo	ASME/ASTM: X60, X65, A355 Gr.P1, A182M Gr.F1 EN: 16Mo3, S(P)355-S(P)460, L245-L450

## 全焊缝金属成分 (典型值, %)

焊丝	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
OE-S2	0.04	0.80	0.10	—	—	—	—	—	—
OE-SD3	0.04	1.30	0.15	—	—	—	—	—	—
OE-S2Mo	0.04	0.80	0.10	—	—	0.50	—	—	—

### 全焊缝金属力学性能

焊丝	热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %
OE-S2	焊态	≥400	450-550	≥24
OE-SD3	焊态	≥400	500-600	≥24
OE-S2Mo	焊态	≥480	550-650	≥20

### 全焊缝金属冲击性能

焊丝	热处理	Charpy V缺口冲击韧性 (J)						
		20℃	0℃	-20℃	-40℃	-50℃	-60℃	-80℃
OE-S2	焊态	≥150	≥110	≥90	—	—	—	—
OE-SD3	焊态	≥160	≥130	≥100	≥70	—	—	—
OE-S2Mo	焊态	≥90	≥70	≥40	—	—	—	—

**包装：**PE 重载型密封塑料袋装，每袋 25 KG。

请垂询更多供货形式。

**电流种类 / 极性：**

