

应用和性能：

OP 132 是铝碱性烧结焊剂，主要用于埋弧焊接管线钢。OP 132 焊剂主要应用在焊接电流高达 1500A 的多丝焊接工艺中。即使在大电流情况下，焊接过程仍能保持平稳和顺畅。盖面焊道表面非常光滑，与母材金属有着良好的熔合。

OP 132 内含特殊组分，在焊接中会分解并形成保护性气体。此功能可以防止空气中的氮气进入熔池，从而保证获得最佳的韧性，在与 TIBOR 33 焊丝匹配进行直流双丝焊接时，此功能尤其重要。焊渣自动脱渣，剥离的焊渣呈长条形状。

潮湿的焊剂必须在 300—350℃ 烘干。焊剂颗粒度符合 DIN EN 760 标准：2—20 级。

分类：

EN 760: SA AB 1 67 AC H5

焊丝	AWS 类别号
OE-S1	A5.17: F6A2-EL12
OE-S2	A5.17: F7A5-EM12K
OE-S4	A5.17: F8A5-EH14
OE-SD3	A5.17: F7A5-EH12K
OE-S2 Mo	A5.23: F8A5-EA2-A2
OE-SD3Mo	A5.23: F9A6-EA4-A4

主要组分：

Al ₂ O ₃ + MnO	SiO ₂ + TiO ₂	CaF ₂ +FeO	CaO+MgO
35%	20%	15%	25%

Boniszewski 碱度指数：1.5

认证：

焊丝	认证
OE-S2 / OE-S2 Mo	DB, TÜV

典型应用

焊丝	母材金属
OE-S1	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-S2	ASME/ASTM: A131 Gr. A, B, D, DS, 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-S4	EN: S(P)355-S(P)460
OE-SD3	EN: S(P)235-S(P)420
OE-S2Mo	ASME/ASTM: X60, X65 EN: 16Mo3, S(P)355-S(P)460, L245-L450
OE-SD3 Mo	ASME/ASTM: A204 Gr. A, B, C; A355 Gr. P1; A209 Gr. T1, T1A, T1B EN: S(P)355-S(P)460, L245-L450
TIBOR 33	ASME/ASTM: X60, X65, X70, X80 EN: 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-S1	0.06	0.80	0.15	—	—	—	—	—	—
OE-S2	0.07	1.30	0.20	—	—	—	—	—	—
OE-S4	0.07	1.80	0.30	—	—	—	—	—	—
OE-SD3	0.07	1.80	0.40	—	—	—	—	—	—
OE-S2Mo	0.07	1.30	0.20	—	—	0.50	—	—	—
OE-SD3 Mo	0.05	1.70	0.40	—	—	0.40	—	—	—
TIBOR 33	0.05	1.60	0.40	—	—	0.40	—	—	—

全焊缝金属力学性能

焊丝	热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %
OE-S1	焊态	≥360	460-500	≥27
OE-S2	焊态	≥400	480-510	≥27
OE-S4	焊态	≥480	560-600	≥25
OE-SD3	焊态	≥470	530-580	≥25
OE-S2Mo	焊态	≥510	570-630	≥21
OE-SD3 Mo	焊态	≥520	620-660	≥23

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℃	-30℃	-40℃	-50℃	-60℃
OE-S1	焊态	—	≥150	≥80	≥40	—	—	—
OE-S2	焊态	—	—	≥140	≥100	≥40	—	—
OE-S4	焊态	—	—	≥100	—	≥60	—	—
OE-SD3	焊态	—	—	—	—	≥70	≥40	—
OE-S2Mo	焊态	—	—	≥110	—	≥80	≥50	—
OE-SD3 Mo	焊态	—	—	—	—	≥60	≥50	≥40

包装：PE 重载型密封塑料袋装，每袋 25 KG。如需要可提供 25KG 和 500KG 真空袋包装。

请垂询更多供货形式。

电流种类 / 极性：

