

OP 125 W ist ein agglomeriertes Sonderschweißpulver der fluoridbasierten Typengruppe. Es ist geeignet zum Schweißen von warmfesten Stählen. Das metallurgische Verhalten des Schweißpulvers OP 125 W ist durch einen äußerst geringen Zubrand von Silizium sowie ein neutrales Manganverhalten gekennzeichnet. Es ist für das Schweißen an Gleich- und Wechselstrom bis 800 A geeignet. OP 125 W hat ein niedriges Schüttgewicht und ist daher sehr verbrauchsarm. Das Pulver gestattet die Schweißung im Zweidrahtverfahren sowie das Mehrdrahtschweißen mit zwei und mehr Drahtelektroden. Auch bei hoher Zwischenlagentemperatur ist die Schlackenentfernbarkeit gut.

Feuchtes Pulver ist bei 300-350 °C nachzutrocknen.

Körnung gemäß EN 760: 2-16

Normbezeichnungen		
	EN ISO	14174: SA FB 1 55 AC H5
OE-S1 CrMo2	AWS	A5.23: F8P0-EB3-B3
OE-S1 CrMo5	AWS	A5.23: F8P0-EB6-B6

Zulassungen	Grad
FLUXOCORD 31	DB ●
OE-S1 CrMo2	DB ●
OE-S1 CrMo5	DB ●
OE-S2 CrMo1	DB ●
OE-S1 CrMo2	TÜV ●
OE-S1 CrMo5	TÜV ●
OE-S2 CrMo1	TÜV ●

Hauptbestandteile des Pulvers	
CaO + MgO	40 %
CaF <sub>2</sub>	25 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	20 %
SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	15 %

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

		C	Mn	Si	Cr	Mo
Reines Schweißgut	OE-S1 CrMo2	0.06	0.6	0.2	2.2	1.0
Reines Schweißgut	OE-S1 CrMo5	0.06	0.6	0.2	5.0	0.6
Reines Schweißgut	OE-S2 CrMo1	0.06	0.8	0.2	1.0	0.5
Reines Schweißgut	OE-S2 Mo	0.06	0.8	0.2	-	0.5

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

	Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)
OE-S1 CrMo2	740°C	≥ 420	520-620	≥ 25
OE-S1 CrMo2	940°C/air+740°C	≥ 400	500-600	≥ 25
OE-S1 CrMo5	740°C	≥ 450	520-620	≥ 22
OE-S1 CrMo5	950°C/air+740°C	≥ 400	500-600	≥ 22
OE-S2 CrMo1	710°C	≥ 380	510-610	≥ 22
OE-S2 CrMo1	920°C/air+710°C	≥ 310	430-530	≥ 30
OE-S2 Mo	Unbehandelt	≥ 470	550-650	≥ 22

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes - Kerbschlagarbeit ISO-V

	Wärmebehandlung	Kerbschlagarbeit (J)		
		+20 °C	0 °C	-20 °C
OE-S1 CrMo2	740°C	≥ 180	≥ 140	
OE-S1 CrMo2	940°C/air+740°C	≥ 150	≥ 100	
OE-S1 CrMo5	740°C	≥ 150	≥ 120	
OE-S1 CrMo5	950°C/air+740°C	≥ 130	≥ 100	
OE-S2 CrMo1	710°C	≥ 200	≥ 180	
OE-S2 CrMo1	920°C/air+710°C	≥ 200	≥ 200	
OE-S2 Mo	Unbehandelt	≥ 160	≥ 130	≥ 110

## Typische Anwendungen

	Werkstoffe
OE-S1 CrMo2	ASME: A387 Gr.22, Cl 1 and 2, A 182 Gr.F 22, A336 Gr.F22 EN: 10CrMo9-10, 12CrMo9-10
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

### Rüchtrocknen

300-350°Cx2-4h

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste