

OP 1450A ist ein agglomeriertes Schweißpulver zum Hartauftragsschweißen mit den Drahtelektroden OE-S2 und OE-S2Mo. Es wird zu Auftragungen auf Kolbenstangenenden sowie Erdbearbeitungswerkzeuge verwendet. Der Zubrand aus dem Pulver ist stark von den gewählten Schweißparametern abhängig. Optimale Eigenschaften werden erzielt bei 600A, 32V, 50cm/min. OP 1450A kann an Gleichstrom (DC+) und Wechselstrom verwendet werden.

Feuchtes Pulver ist bei 300–350°C nachzutrocknen.

Körnung gemäß EN 760: 2–20

OP 1450A ist ein Hartauftragungspulver für Härte bis 370HB mit OE-S2

### Normbezeichnungen

EN ISO	14174: SA CS 3
EN	760: SA CS 3 87 CCrMo AC

### Hauptbestandteile des Pulvers

SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	40 %
CaO + MgO	30 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	20 %
CaF <sub>2</sub>	10 %

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

		C	Mn	Si	Cr	Mo
Reines Schweißgut	OE-S2 Mo	0.17	0.9	0.4	1.9	0.3
Reines Schweißgut	OE-S2 Mo	0.19	1.1	0.6	2.6	0.6
Reines Schweißgut	OE-S2 Mo	0.2	1.2	0.7	2.9	0.6
Reines Schweißgut	OE-S2	0.14	1.2	0.4	1.9	0.1
Reines Schweißgut	OE-S2	0.18	1.3	0.5	2.8	0.2
Reines Schweißgut	OE-S2	0.19	1.3	0.6	2.8	0.3

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

	Wärmebehandlung	Härte
(~1) OE-S2 Mo	Unbehandelt	310 HB
(~2) OE-S2 Mo	Unbehandelt	440 HB
(~3) OE-S2 Mo	Unbehandelt	450 HB
(~1) OE-S2	Unbehandelt	280 HB
(~2) OE-S2	Unbehandelt	350 HB
(~3) OE-S2	Unbehandelt	370 HB

### Rücktrocknen

300-350°Cx2-4h

### Strom

AC; DC+

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste